



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

0 369 367  
A1

CC

(2)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(1) Anmeldenummer: 89120985.0

(5) Int. Cl. 5. B23K 9/09

(2) Anmeldetag: 11.11.89

(3) Priorität: 14.11.88 US 270766

(4) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
23.05.90 Patentblatt 90/21

(6) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

(7) Anmelder: THE LINCOLN ELECTRIC  
COMPANY  
22801 St. Clair Avenue  
Cleveland, Ohio 44117(US)

(8) Erfinder: Parks, John M.  
5151 Som Center Road  
Salon, Ohio 44139(US)  
Erfinder: Stava, Elliott K.  
6963 Windward Hills  
Brecksville, Ohio 44121(US)

(9) Vertreter: Vollbach, Hans, Dipl.-Ing. et al  
Patentanwälte Dipl.-Ing. Buschhoff Dipl. Ing  
Hennicke Dipl.-Ing. Vollbach  
Kaiser-Wilhelm-Ring 24 Postfach 19 04 08  
D-5000 Köln 1(DE)

### (10) Einrichtung und Verfahren zum Kurzschluss-Lichtbogenschweißen.

(11) Die Erfindung betrifft eine Einrichtung und ein Verfahren zur Verminderung der Spritzerwirkung im Schweißbetrieb und zur Verbesserung der Schweißarbeit insbesondere beim halbautomatischen Kurzschluß-Lichtbogen-schweißen unter Verwendung einer Gleichstrom-Versorgungseinrichtung. Der Schweißstrom fließt in Abhängigkeit von der Lichtbogenspannung, während der Schweißdraht vom Halter in Richtung auf das Werkstück vorgeschoben wird, wobei der Schweißdraht einer Folge von Schweißzyklen unterworfen ist. Jeder Schweißzyklus umfaßt eine Lichtbogenphase und eine Kurzschlußphase. Bei dieser Art des Schweißbetriebes sieht die Erfindung vor, dem Schweißdraht bei jedem Schweißzyklus während der Lichtbogenphase eine vorbestimmte Energiemenge zuzuführen, die die in ihrem Energiewert bekannte Energiemenge übersteigt, die erforderlich ist, um ein bestimmtes Metallvolumen am Schweißdrahtende zu einem zusammenhängenden Schmelzmetallkugelchen (Tropfen) aufzuschmelzen. Diese konstante Energie teilt sich auf in die Widerstandserhitzung des über den Schweißdrahthalter vorstehenden freien Schweißdrahtendes und die Anodenerhitzung, die in der Lichtbogenphase des Schweißzyklus durch den Lichtbogen bewirkt wird.

EP 0 369 367 A1

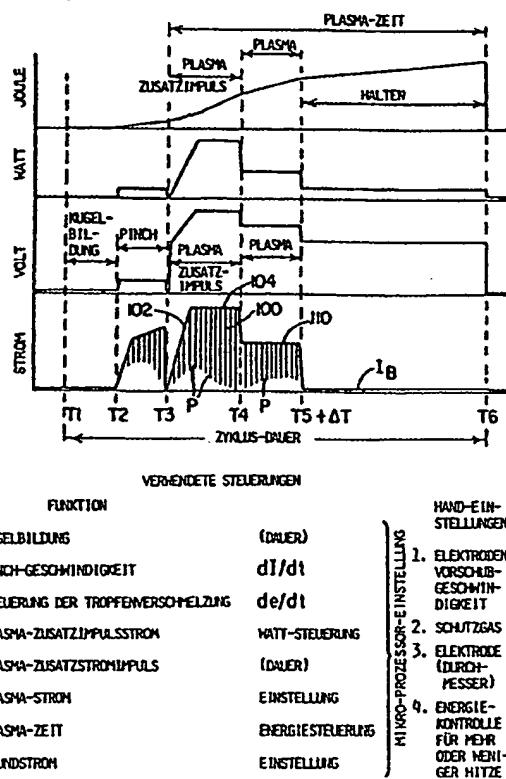


FIG. 2

## Einrichtung und Verfahren zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen

Die Erfindung bezieht sich auf das Lichtbogenschweißen unter Verwendung einer sich aufzehrenden Elektrode und insbesondere auf eine Einrichtung und ein Verfahren zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen. Sie ist auf eine weitere Ausgestaltung des Verfahrens und der Einrichtung nach der früheren EP-Patentanmeldung Nr. 88 121 287.2-2206 gerichtet.

- 5 Darüber hinaus ist die Erfindung auf eine Verbesserung und Weitergestaltung der Schweißspritzer-Kontrollsysteme der allgemeinen Art gerichtet, wie sie in der früheren US-Patentanmeldung Nr. 940 580 vom 11. Dezember 1986 und dem US-Patent 4 717 807 beschrieben sind. Der Inhalt dieser früheren Patentanmeldung und des genannten Patents wird als technische Hintergrundinformation und zur Erläuterung der Gestaltungsformen bei der Schweißspritzerkontrolle, worauf die vorliegende Erfindung im einzelnen 10 gerichtet ist, in den Offenbarungsinhalt der vorliegenden Anmeldung einbezogen. Ferner wird Bezug genommen auf die US-A-4 020 320, die sich auf das Kurzschluß-Lichtbogenschweißen mit konstanter Schweißbraupe bezieht.

In neuerer Zeit hat man erhebliche Anstrengungen darauf gerichtet, das Kurzschluß-Lichtbogenschweißen durch Steuerung des Schweißstromes und/oder der Lichtbogenspannung während der verschiedenen 15 Phasen des Schweißzyklus zu verbessern, die jeweils eine Kurzschlußphase und eine sich hieran anschließende Lichtbogenphase umfassen. Während der Kurzschlußphase kommt das zu einer Metallkugel aufgeschmolzen Ende des sich vorschließenden Schweißdrahtes in Kontakt mit dem Schweißmetallbad des Werkstücks, so daß der sich verbrauchende Schweißdraht mit seinem zu der Metallkugel aufgeschmolzenen Schweißdrahtende von einem hohen Strom durchflossen wird. Die Kurzschlußphase endet mit der elektrischen Pinch-Wirkung, bei der das aufgeschmolzene Schweißdrahtende elektrisch eingeschnürt und dann beim Tropfenübergang explosionsartig vom Schweißdraht abgelöst wird. Diesen Vorgang bezeichnet man häufig als Abschmelzvorgang oder Tropfenübergang. Die Steuerung des Stromflusses während der Kurzschlußphase des Schweißzyklus erfolgt über einen Steuerkreis der Schweißstromquelle. Im allgemeinen wird ein Überwachungskreis vorgesehen, so daß bei einem vorgegebenen Anstieg der dv/dt-Signale das 20 bevorstehende Eintreten des Abschmelzvorgangs bzw. der Tropfenablösung festgestellt wird. Der Schweißstrom kann dann unmittelbar vor der Tropfenabschmelzung auf einen Grundstrom  $I_B$  oder einen niedrigeren Wert abgesenkt werden. Auf diese Weise wird bei jedem Schweißzyklus die Abschmelzenergie bzw. die Energie für den Tropfenübergang erheblich herabgesetzt, wodurch die Schweißspritzerbildung am Ende der Kurzschlußphase herabgesetzt wird. Im Stand der Technik sind verschiedenartige Steueranordnungen zur 25 Steuerung des Stromflusses während der Kurzschlußphase oder über den Verlauf des Schweißzyklus als Spritzerkontrollkreise bekannt, da die Tropfenabschmelzung in der Kurzschlußphase die Hauptursache für die Spritzerbildung darstellt. In den beiden oben angegebenen älteren Patentanmeldungen der Anmelderin sind vorteilhafte Gestaltungsformen für die Steuerung des Schweißprozesses im Hinblick auf die Unterdrückung der Spritzerbildung offenbart worden. Dabei wird beispielsweise so vorgegangen, daß mit kurzer 30 Zeitverzögerung nach der Tropfenabschmelzung ein Hochenergieimpuls erzeugt wird, der die Lichtbogenphase nach der Tropfenabschmelzung einleitet. Dieser hohe Stromimpuls kann als Plasma-Zusatz- oder Verstärkungsimpuls (plasma boost pulse) bezeichnet werden. Mit einem solchen energiereichen Plasma-Zusatzstromimpuls unmittelbar mit dem Einleiten der Lichtbogenphase des Schweißzyklus ergibt sich ein rasches Aufschmelzen des sich in Richtung auf das Schweißbad bewegenden Schweißdrahtendes durch die 35 Anoden- bzw. Lichtbogenwärme. Das rasche Aufschmelzen führt zur Ausbildung eines schmelzflüssigen Metallkügelchens gleichmäßiger Größe am Ende des Schweißdrahtes, das dann mit dem sich gegen das Werkstück vorschließenden Schweißdraht zum Schweißbad hin bewegt wird. Nach dem Plasma-Zusatzstromimpuls fließt ein Grundstrom  $I_B$  über den Lichtbogen, der das Schmelzkügelchen im Schmelzzustand hält. Durch Steuerung des Stroms und bei fest eingestellter Dauer des Plasma-Zusatzstromimpulses läßt 40 sich dessen Energie einstellen. Das zu der Kugelform aufgeschmolzene Schweißdrahtende hat eine gleichmäßige Form, die abhängig ist von der mit dem Plasma-Zusatzstromimpuls zugeführten Energiemenge. Anschließend arbeitet der Lichtbogen mit dem Grundstrom, der den Schmelzzustand des Schweißdrahtendes bis zum Eintritt der Kurzschlußphase aufrechterhält. Bei den vorgenannten früheren Schweißkonzepten, die zu einer erheblichen Verminderung des Spritzerauswurfs führen, bewirkt ein Konstant-Spannungssteuerkreis während des Plasma-Zusatzimpulses einen hohen Stromfluß, der die Tendenz hat, das Schweißbad aus der Bewegungsrichtung des kugelförmig aufgeschmolzenen Schweißdrahtendes abzuleiten mit der Folge, daß sich ein kleiner Kontakt an einer Stelle einstellt, die im Abstand von der Lichtbogenmitte liegt. Dieser Kurzschluß während des Plasma-Zusatzimpulses hat eine Verstärkung der Spritzerwirkung zur Folge. Mit der Verwendung einer Konstantspannung für die Erzeugung des Verstärkungsstromimpulses bzw. des Plasma-Zusatzimpulses ergibt sich daher durch die von dem hohen Strom verursachte Treibwir-

- kung auf das Schweißbad die Tendenz zur Bildung eines Wellen- oder Schwingeffekts mit kurzzeitigen Kurzschlüssen. Um diese Schwierigkeit zu vermeiden, hat man die Verwendung eines spannungsveränderlichen Leistungssteuerverkreises in Erwägung gezogen, um während des Plasma-Zusatzstromimpulses den Strom konstant zu halten. Diese Maßnahme führt aber zu einer erhöhten Häufigkeit von Störkurzschlüssen
- 5       in der Lichtbogenphase, wobei jeder Kurzschluß aber eine kleinere Energiemenge freisetzt. Die Arbeit mit variabler Spannung und konstantem Strom führt demgemäß zu kurzzeitigen Kurzschlüssen mit niedrigerer Energie. Insgesamt ergibt sich daher, daß bei konstantem Strom oder konstanter Spannung während des Plasma-Zusatzimpulses entweder die Häufigkeit der kurzzeitigen Kurzschlüsse oder aber deren Stärke in der Lichtbogenphase erhöht wird.
- 10      Wird mit einem zeitlich unveränderlichen Plasma-Zusatzimpuls gearbeitet, so wird dem zur Kugelform aufgeschmolzenen Schweißdrahtende eine unterschiedliche Energiemenge zugeführt, wenn sich das freie Ende der abschmelzenden Elektrode bzw. des abschmelzenden Schweißdrähtes verändert. Die früheren Systeme, die mit fester Impulsdauer für den Plasma-Zusatzstromimpuls arbeiten, lassen sich daher für das automatische Schweißen einsetzen, bereiten aber beim halbautomatischen Schweißen, wo durch manuelle
- 15      Handhabung sich die freie Länge bzw. der Elektrodenvorstand des Schweißdrähtes ändert, Schwierigkeiten. Der Plasma-Zusatzstromimpuls erzeugt hier u.U. nicht genug Hitze, um das Schweißdrahtende aufzuschmelzen, so daß es zur Zapfenbildung am Schweißdrahtende kommt. Außerdem ist bei dem bekannten System die Dauer des Schweißzyklus nicht über eine hinreichend lange Zeitperiode konstant, da sich erhebliche Schwankungen in der Einleitung der Kurzschlußphase bei den einzelnen Schweißzyklen einstellen.
- 20      Die Erfindung geht von der Aufgabe aus, das Kurzschluß-Lichtbogenschweißen dahingehend zu verbessern, daß mit im wesentlichen zeitkonstanten Schweißzyklen bei verminderter Spritzerwirkung und selbstläufiger Kompensation des sich ggf. beim halbautomatischen Schweißen ändernden Elektrodenvorstandes gearbeitet werden kann. Die Erfindung ist dabei auf Einrichtungen sowie auf Verfahren zur Lösung dieser Aufgabe gerichtet.
- 25      Die erfindungsgemäßige Einrichtung bzw. das erfindungsgemäßige Schweißgerät für das Kurzschluß-Lichtbogenschweißen verwendet eine Gleichstrom-Stromversorgungseinrichtung, bei der ein Schweißstrom mit unterschiedlichem Niveau durch den mit veränderlichen Längenabständen aus dem Elektrodenhalter herausragenden Schweißdraht und das Schweißmetallbad fließt. Während des Schweißprozesses steht der
- 30      Schweißstrom in Abhängigkeit von der Spannung zwischen dem Halter und dem Werkstück. Erfindungsgemäß ist dabei eine Vorrichtung vorgesehen, mit der eine vorbestimmte Energie dem Schweißdraht während eines vorgegebenen Abschnitts einer jeden Lichtbogenphase im Schweißzyklus zugeführt wird, wobei die vorbestimmte Energie einen Energiewert übersteigt, der notwendig ist, um das Schweißdrahtende zu der für den Tropfenübergang erforderlichen Bildung des Metallkugelchens einer gegebenen Größe aufzuschmelzen.
- 35      Der vorgegebene Abschnitt der Lichtbogenphase, während der eine konstante Energie zugeführt wird, ist der in der Zeitdauer festgelegte bzw. konstante Plasma-Zusatzstromimpuls zusammen mit einem zusätzlichen Plasma-Stromimpuls. Dieser letztgenannte Plasmaimpuls endet zu einem einstellbaren Zeitpunkt, um über die Wirkungsdauer des Plasma-Zusatzimpulses und der nachfolgenden Plasmaphase des Schweißzyklus eine konstante Energie zuzuführen. Auf diese Weise wird bei jedem Schweißzyklus eine
- 40      ausgewählte bzw. vorbestimmte konstante Energiemenge dem Schweißdraht zu dessen Erhitzung zugeführt. Diese Schweißdrahterhitzung setzt sich zusammen aus der Widerstandserwärmung aufgrund des Stromflusses durch den Schweißdraht zwischen dessen Halter und dem Schweißdrahtende und aus der Anodenerwärmung des Schweißdrahtendes durch den effektiven Lichtbogenstrom. Die Anodenerwärmung liefert bei jedem einzelnen Schweißzyklus den Hauptanteil der die Schweißdrahtaufschmelzung bewirkenden
- 45      Energie. Wenn sich die freie Schweißdrahlänge, also der Elektrodenvorstand des Schweißdrähtes, erhöht, so erhöht sich der Anteil der durch den Stromfluß durch den Schweißdraht beim Schweißzyklus bewirkten Widerstandserhitzung. Dadurch, daß bei jedem Schweißzyklus während der Lichtbogenphase eine konstante Energie zugeführt wird, kann das System etwaige Abweichungen oder Veränderungen im Elektrodenvorstand automatisch ausgleichen. Bei größer werdendem Elektrodenvorstand erhöht sich der Anteil der durch
- 50      die Widerstandserhitzung bewirkten Erwärmung des Schweißdrähtes. Mit abnehmendem Elektrodenvorstand vermindert sich demgemäß der Anteil der Widerstandserhitzung des Schweißdrähtes. In allen Fällen wird eine konstante Energie zugeführt, so daß eine automatische Einstellung des Maßes der P.R.-Erhitzung des Schweißdrahtendes vor der Schmelzkugelbildung erfolgt. Da mit Schweißzyklen zwischen 30 und 100 je Sekunde gearbeitet wird, stellt sich für jeden Längenabschnitt des Schweißdrähtes (definiert als das Maß des Schweißdrahtvorschubs innerhalb eines einzelnen Schweißzyklus) eine Summierung der diesem Längenabschnitt zugeführten Wärmeenergie vor dem Zeitpunkt ein, zu dem der Längenabschnitt mit dem sich vorbewegenden Schweißdraht in die Position des freien Schweißdrahtendes gelangt. Eine Änderung im Elektrodenvorstand vollzieht sich mit einer deutlich niedrigeren Geschwindigkeit als die Wärmezunahme,

die sich an den einzelnen Längenabschnitten des sich vorschließenden Schweißdrahtes während eines jeden Schweißzyklus einstellt. Da der Schweißvorgang sich wesentlich schneller vollzieht als etwaige Änderungen des Elektrodenvorstandes, stellt sich im Ergebnis an jedem Längenabschnitt des Schweißdrahtes eine Energie ein, die in Kombination mit der durch die Anodenerwärmung bewirkten Energie an jedem

5 das Schweißdrahtende bildenden Längenabschnitt gleich ist, so daß das Schweißdrahtende zu der Kugelform aufgeschmolzen wird. Änderungen im Elektrodenvorstand vollziehen sich im Vergleich zu dem normalen Schweißprozeß nur so langsam, daß bei jedem einzelnen Schweißzyklus in dem geschmolzenen Metallkügelchen eine konstante Energie enthalten ist. Das Metallkügelchen am Schweißdrahtende erhält somit auch eine feststehende, gleichmäßige Größe und zugleich wird der Spritzerauswurf verminderd. Damit

10 sind auch die Voraussetzungen für das halbautomatische Schweißen gegeben.

Nach einem weiteren bevorzugten Gestaltungsmerkmal der Erfindung weist der energiegesteuerte Stromimpuls einen sich zuerst einstellenden, als "Plasma-Zusatztimpulsteil" bzw. als "Plasma-Verstärkungs-impulsteil" bezeichneten Impulsteil mit verhältnismäßig hohem Strompegel auf und einen im Anschluß hieran wirkenden zweiten Impulsteil, als "Plasma-Impulsteil" bezeichnet, mit niedrigerem, jedoch gegenüber dem Grundstrom erheblich höheren Strompegel auf. Der Plasma-Zusatztimpulsteil der Lichtbogenphase ist in seiner Impulsdauer feststehend bzw. unveränderlich, so daß von ihm während des Schweißzyklus eine vorgegebene Energie geliefert wird. Der nachfolgend auftretende Plasma-Impulsteil dient zum fertigen Ausformen des Schweißdrahtendes zu der Kugelform nach dem ihm vorausgehenden Plasma-Zusatztimpulsteil. Er ist in seiner Impulslänge veränderlich und wird bei jedem Schweißzyklus zu einem Zeitpunkt

15 beendet, zu dem in jedem Schweißzyklus eine festgesetzte Energie dem Schweißdraht zugeführt ist, dies unabhängig von dem jeweiligen Elektrodenvorstand. Bei Verwendung dieses Konzepts können Änderungen in der Länge des Elektrodenvorstands während des Schweißprozesses zu keinen Änderungen der Gesamtenergie führen, die dem das Schweißdrahtende bildenden letzten Längenabschnitt des Schweißdrahtes zu dessen Aufschmelzen zu der Kugelform zugeführt wird, bevor sich die Kurzschlußphase einstellt.

20

Um im Schweißzyklus den Plasma-Impulsanteil zu begrenzen, ist erfindungsgemäß eine Vorrichtung zur Erzeugung eines Leistungs- bzw. Wattsignals aus dem jeweiligen momentanen Produkt der Lichtbogenspannung und des Schweißstromes im Schweißprozeß vorgesehen. Durch Integrierung bzw. Summierung dieses Signals vom Beginn des Plasma-Zusatztimpulses ergibt sich ein kumulierter Gesamtenergiwert einer vorgegebenen bzw. vorwählbaren Größe, der zur Beendigung des hohen Plasmastromes verwendet

25 werden kann. Anschließend stellt sich im Schweißzyklus der niedrige Grundstrom ein, der das zu der Kugelform aufgeschmolzene Schweißdrahtende in dieser Schmelzform hält, bis es das Schweißbad am Werkstück erreicht und die Kurzschlußphase des Schweißzyklus einleitet. Bei dieser vorteilhaften Ausgestaltungsform der Erfindung wird also mit einem hohen Stromimpuls, dem Plasma-Stromimpuls, gearbeitet, dem ein Plasma-Stromimpulsteil, ebenfalls mit hohem Strompegel, folgt, bis schließlich sich im einzelnen,

30

35 Schweißzyklus eine festgesetzte Energimenge aufsummiert hat. Ist dies erreicht, so ist die für das ordnungsgemäße Aufschmelzen des Schweißdrahtendes zu der Kugelform erforderliche Energimenge erreicht. Der Grundstrom hält dann das zu der Kugelform aufgeschmolzene Schweißdrahtende in seiner Schmelzform und auf seiner Temperatur.

Wenn sich der Elektrodenvorstand graduell ändert, ändert sich auch die vom Schweißdraht durch die

40 Widerstandserhitzung aufgenommene Energie. Diese Erscheinung beeinträchtigt aber nicht die endgültige Erhitzung des Schweißdrahtendes. Wenn sich in dem gegen das Werkstück vorbewegenden Schweißdraht eine größere Erhitzung einstellt, so ergibt sich eine Verminderung der sich im Lichtbogen einstellenden Anodenerhitzung. Erfindungsgemäß wird also die Elektrodenerhitzung begrenzt bei einem feststehenden Energieniveau, das unmittelbar oberhalb derjenigen Energie liegt, die erforderlich ist, um den letzten

45 Längenabschnitt des Schweißdrahtes in die Schmelzkugelform zu überführen. Wenn beispielsweise das Volumen des Schweißdrahtes zum Aufschmelzen seines letzten Längenabschnitts 7,2 Joules benötigt, so wird erfindungsgemäß die Energiezuführung zu diesem letzten Längenabschnitt auf einen Wert abgestellt, der geringfügig größer ist als diese Energimenge, z.B. bei etwa 7,25 Joules liegt.

Nach einem weiteren Aspekt der Erfindung verwendet die Stromversorgungseinrichtung zur Steuerung

50 des Stromflusses während des Schweißzyklus einen Hochfrequenzimpulstromkreis, wie insbesondere einen Impulslängenmodulator, der mit hoher Frequenz, die insbesondere über 10 KHz und vorzugsweise im Bereich von 20 KHz liegt, von einem Gleichstrom-Schopper (Zerhacker) betrieben wird. Hiermit läßt sich der Schweißzyklus in allen seinen Phasen steuern und während eines jeden Schweißzyklus laufend ändern, ohne daß sich beim Ausgleich von sich einstellenden den Änderungen des Elektrodenvorstandes nennenswerte Verzögerungen ergeben. Die zur Ausformung der Schmelzkugel am Schweißdrahtende vor dem Eintritt der Kurzschlußphase erforderliche Gesamtenergie hat einen feststehenden Wert. Dieser konstante Energiewert ändert sich nicht mit Änderungen des Elektrodenvorstandes. Im Hinblick auf die hohe Arbeitsfrequenz der bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung verwendeten Leistungssteue-

55

rungsvorrichtung stellt sich im normalen Schweißbetrieb an dem das Schweißdrahtende bildenden letzten Längenabschnitt desselben unabhängig davon, wie groß die Anzahl der den Elektrodenvorstand bildenden Längenabschnitte (Längeneinheiten) ist, stets dieselbe Schmelzenergie ein.

- Nach einem weiteren Aspekt der Erfindung wird der Hochenergie-Plasma-Zusatzstromimpuls so gesteuert, daß sich zumindest für den Hauptteil dieses Impulses eine konstante Wattbedingung, also eine konstante Impulsleistung einstellt. Hiermit werden die Schwierigkeiten behoben, die sich bei der Arbeitsweise mit einem konstanten Strom oder einer konstanten Spannung zur Steuerung der Energie während der einzelnen Schweißzyklen ergeben. Das erfindungsgemäße System kann dabei mit einem Wattsignal arbeiten, welches die Stromimpulse des Impulslängenmodulators des Gleichstrom-Schoppers einstellt.
- Dieses Konzept erfüllt die angestrebte Konstant-Watt-Bedingung während des Plasma-Zusatzimpulses, der somit ein Konstant-Wattimpuls von feststehender Impulsdauer ist. Die Energie-Abschaltzeit wird dann während der nachfolgenden Lichtbogenphase gesteuert.

Die Erfindung umfaßt weiterhin ein Verfahren zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen, bei dem das vorstehend beschriebene System zum Einsatz kommen kann. Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren wird zu Initiierung des Lichtbogens bzw. der Lichtbogenphase ein Stromimpuls erzeugt, der einen ersten Impulsteil, den vorgenannten Plasma-Zusatzimpulsteil, und einen ihm nachfolgenden zweiten Impulsteil, nämlich den vorgenannten Plasma-Impulsteil, umfaßt. Innerhalb eines jeden Schweißzyklus werden dabei die Stromanteile dieser beiden Impulsteile überwacht und aus diesen die Gesamtenergie ermittelt. Der Stromimpuls endet, wenn die Gesamtenergie einen vorbestimmten Wert hat, der größer ist als ein gegebener Energiewert, der zum Aufschmelzen des letzten Längenabschnitts am Schweißdrahtende unter Bildung einer vorgegebenen Schmelzmetallkugel erforderlich ist. Anschließend fließt dann der im Stromniveau niedrige Grundstrom zwischen Schweißdraht und Werkstück, bis die nächstfolgende Kurzschlußphase einsetzt. Bei einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird die Energie durch ein Wattsignal bestimmt, das sich aus dem jeweiligen augenblicklichen Produkt aus Lichtbogenspannung und Schweißstrom ergibt, wobei das Wattsignal integriert und der Integrationswert summiert wird, bis die vorgegebene konstante Energie erreicht ist.

Nach einem anderen Aspekt der Erfindung wird der Strom während des Plasma-Zusatzstromimpulses so gewählt, daß er einen Plasmashirm an der Spitze der Elektrode bzw. des Schweißdrahtes bildet. Hiermit wird ein großer, sich quer zur Schweißrichtung erstreckender Plasmastrom bewirkt, der einen breiten Bereich des Bleches auf den Flächenschmelzzustand bringt. Das aufgeschmolzene Schweißmetall bindet sich metallurgisch mit dem Blech und verteilt sich über den weiten Bereich ohne "Kaltschweißen". Anschließend wird dann der Strom auf die Plasmaphase des Schweißzyklus gesenkt, um einen im wesentlichen konischen Lichtbogen zu erzeugen.

Die Energieabschaltung bzw. die Energieabschneidung kann mit Hilfe eines Differentialsignals bewirkt werden, um die Länge bzw. die Breite des Plasmateils des Stromimpulses zu ändern, oder aber durch ein aktuelles Abschaltsignal. In jedem Fall erfolgt die Beendigung des Stromimpulses im Schweißzyklus, wenn die gesamte zugeführte Energie einen vorbestimmten Wert erreicht, der größer ist als der jeweilige Schmelzwert. Das Abschalten erfolgt bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel durch Auswahl eines Zeitdifferentials in einem Zeitverzögerungskreis. Dies kann durch ein aktuelles Abschaltsignal bewirkt werden, wenn die Energie den vorbestimmten akkumulierten Wert erreicht. Der zweite Vorgang arbeitet auf dem jeweiligen Arbeitszyklus.

Wie dargelegt, wird mit der Erfindung die Gesamtenergie gesteuert, die während der Plasmaphase im Lichtbogenzustand des jeweiligen Schweißzyklus zugeführt wird, wobei zahlreiche Vorrichtungen, Systeme und/oder Verfahren zur Schweißspritzerkontrolle zur Anwendung kommen können, derart, daß veränderliche freie Elektrodenlängen (Elektrodenvorstände), wie sie beim halbautomatischen Schweißen auftreten, kompensiert werden. Die bekannten Einrichtungen und Verfahren lassen sich für die Schweißspritzerkontrolle hauptsächlich bei automatisch-schweißenden Operationen mit Erfolg einsetzen. Für das halbautomatische Schweißen sind sie dagegen weniger erfolgreich, da der Schweißdraht während eines vorgegebenen Schweißzyklus nicht immer hinreichend aufschmilzt. Ein Hauptzweck der Erfindung besteht daher darin, die bekannten Einrichtungen und/oder Verfahren zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen mit Schweißspritzerkontrolle dahingehend zu verbessern, daß sie sowohl für das halbautomatische Schweißen als auch für das automatische Schweißen verwendbar sind.

Ein weiterer, sekundärer Zweck der Erfindung besteht in der Steuerung des Plasma-Zusatzstromimpulses zu Beginn der Lichtbogenphase bei jedem Schweißzyklus zur Erzielung eines Impulses mit konstanter Leistung (Konstant-Wattimpuls). Hiermit werden die Schwierigkeiten behoben, die bei den mit konstanter Spannung und bei den mit veränderlicher Spannung und konstantem Strom arbeitenden Steuereinrichtungen bestehen. Die erfindungsgemäße Lösung dieser Aufgabe führt zu einer vermindernden Spritzerwirkung während des Plasma-Zusatzstromimpulses.

Weiterhin ist die Erfindung auf eine Einrichtung und/oder ein Verfahren gerichtet, bei der bzw. bei dem während der Lichtbogenphase des Schweißzyklus mit einer Steuerung im Sinne einer konstanten Energiezuführung gearbeitet wird, um Änderungen in der freien Länge des Schweißdrahtes zu kompensieren, wobei ein Watt-Signal zur Energiesteuerung und zur Steuerung des Strompegels während des Plasma-

- 5 Zusatzstromimpulses verwendet wird, um den Spritzerauswurf zu reduzieren.

Darüber hinaus bezieht sich die Erfindung auf eine Einrichtung und/oder ein Verfahren, bei der bzw. bei dem dem Elektrodenende, d.h. dem letzten Längenabschnitt des Schweißdrahtes, stets etwa dieselbe Gesamtenergie zur Ausbildung der Schmelzmetallkugel zugeführt wird, und zwar unabhängig von dem Elektrodenvorstand des schweißdrahtes. Infolgedessen braucht der Schweißer den Elektrodenvorstand nicht

- 10 genau einzustimmen, um auch die Vorteile der Spritzersteuerkreise zu erhalten.

Mit der Erfindung wird auch eine Einrichtung und/oder ein Verfahren geschaffen, mit der bzw. mit dem beim Kurzschluß-Lichtbogenschweißen die dem Schweißdrahtende zugeführte Energie gesteuert werden kann, um bei verminderter Spritzerauswurf mit sich gleichmäßig wiederholenden Schweißzyklen arbeiten zu können.

- 15 Weiterhin ist die Erfindung auf eine Einrichtung und/oder ein Verfahren zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen gerichtet, bei dem zu Beginn der Lichtbogenphase eines jeden Schweißzyklus ein Plasma-Zusatzstromimpuls (Verstärkungsimpuls) bewirkt wird, dessen Stromniveau so gesteuert wird, daß es stets einen konstanten momentanen Leistungswert (Watt-Wert) hat. Dieser Wert wird überwacht und über die Länge seines Impulses wiederholt eingestellt, was durch Verwendung einer Hochfrequenz-Stromversorgungseinrichtung, wie insbesondere eines Impulslängenmodulators, bewirkt wird, der einen Leistungsschalter od.dgl. steuert.

Eine weitere Zielrichtung der Erfindung besteht darin, eine Einrichtung und/oder ein Verfahren zu schaffen, bei der bzw. bei dem eine einzelne Gleichstrom-Stromversorgungseinrichtung zur Verwendung kommt, die mit einer Vielzahl an in ihrer Impulslänge bzw. Impulsbreite modulierten Hochfrequenzimpulsen

- 25 arbeitet, um den Strom im Zeitablauf der einzelnen Schweißzyklen gezielt zu steuern.

Mit der Erfindung wird darüber hinaus eine Einrichtung und/oder ein Verfahren der genannten Art angestrebt, bei dem ein Augenblicks-Wattsignal verwendet wird, das zur Einstellung der Wärmeenergie während des Schweißzyklus integriert und summiert wird. Dieses Signal kann ohne Integration zur Steuerung der Stromversorgung genutzt werden, so daß der Strompegel während des Plasma-Zusatzstrom-

- 30 impuls auf einem konstanten Augenblicks-Wattniveau gehalten wird.

Wie erwähnt, wird ferner mit der Erfindung beim Kurzschluß-Lichtbogenschweißen eine Einstellung der zugeführten Gesamtenergie während der Lichtbogenphase eines jeden Schweißzyklus angestrebt, und zwar insbesondere in der Weise, daß das Konstant-Energiekonzept zur Aufrechterhaltung einer im wesentlichen konstanten Länge des Schweißzyklus genutzt wird. Dabei wird eine vorzeitige Einleitung des Kurzschlußzu-

- 35 standes verhindert, so daß die im wesentlichen konstanten Schweißbedingungen in jedem Schweißzyklus gewährleistet sind.

Die Erfindung ist im Übrigen in den einzelnen Ansprüchen angegeben, auf die hier Bezug genommen werden kann.

Weitere Zielrichtungen und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung  
40 des in der Zeichnung gezeigten Ausführungsbeispiels. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel der Erfindung in einem kombinierten Blockdiagramm und schematisch angegebenem Schaltkreis;

Fig. 2 in einem Schaubild mehrere Diagramme zusammen mit einer Tabelle zur Erläuterung der Einrichtung nach Fig. 1;

- 45 Fig. 3 in einem Schaltbild Einzelheiten des bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung, nämlich die Vorrichtung zur Erzeugung des Wattsignals und zur Erzeugung eines akkumulierten Energiesignals zur Steuerung der dem Schweißdraht während eines einzigen Schweißzyklus zugeführten Energie menge;

Fig. 4 einen Zeitimpuls am Ausgang des Schaltkreises nach Fig. 3;

- 50 Fig. 5 in einem vereinfachten Schaltbild einen Teil des Schaltdiagramms der Fig. 3 mit der Darstellung einer Tast-Speichervorrichtung;

Fig. 6 ein Diagramm zur Erläuterung der Arbeitscharakteristik des Schaltkreises gemäß Fig. 5;

Fig. 7 ein Blockdiagramm zur Darstellung der Zweifach-Anwendung des Watt-Ausgangssignals, das entsprechend dem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung erzeugt wird;

- 55 Fig. 8 in einer Ansicht das Schweißdrahtende, aufgeteilt in einzelne Längenabschnitte (Inkrementen) zur Erläuterung der Arbeitscharakteristik;

Fig. 9 in einer Ansicht das Schweißdrahtende mit seinem letzten Längenabschnitt vor Beginn der Kurzschlußphase;

Fig. 10 ein Diagramm zur Erläuterung der Arbeitscharakteristik der erfindungsgemäßen Einrichtung

und des erfindungsgemäßen Verfahrens.

In Fig. 1 ist ein Schweißgerät bzw. eine Schweißeinrichtung zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen mit A bezeichnet, bei der bzw. bei dem zur Herabsetzung des Spritzerauswurfs Steuerkreise vorgesehen sind, wie sie sich aus der früheren EP-Patentanmeldung 88 121 287.2-2206 ergeben. Die vorliegende Erfindung 5 bezieht sich auf eine Weitergestaltung und Verbesserung des Kurzschluß-Lichtbogenschweißens mit Hilfe der Einrichtung A, die in bevorzugter Ausführung in Verbindung mit dem Schaltkreis gemäß Fig. 3 zur Verwendung kommt.

Die Schweißeinrichtung A gemäß Fig. 1 weist eine Stromversorgungseinrichtung mit Stromzuführung auf, die eingangsseitig verschiedene gesonderte Stromsteuerungen zur Erzeugung gesonderter Stromverläufe innerhalb eines jeden Zyklus beim Kurzschluß-Lichtbogenschweißen umfaßt. Ein Schweißdraht 10 befindet sich mit seinem Ende im Abstand von einem Werkstück 12. Er ist in einem elektrischen Anschlußteil bzw. einem Schweißdrahthalter 14 gehalten. Der Schweißdraht 12 kann mit Hilfe einer Schweißdraht-Zuführungsvorrichtung 16 von einer Drahtspule 18 abgewickelt und mit einer von dem Schweißer bestimmten Geschwindigkeit durch den Halter 14 gegen das Werkstück 12 vorgeschoben 10 werden. Der Halter 14 ist an die eine Klemme einer Gleichstromzuführung einer Stromversorgungseinrichtung angeschlossen. Das Maß, um das der Schweißdraht 10 aus dem Halter 14 vorsteht, wird als freies Elektrodenende bzw. als Elektrodenvorstand bezeichnet. Die Lichtbogenstrecke ist mit a angegeben. Die Stromzuführung PS weist die positive Ausgangsklemme 20 und eine negative Ausgangsklemme 22 auf. Ein Leistungsschalter 30 wird von einem Impulslängenmodulator 32 periodisch mit einer Frequenz von zumindest angennähert 20 KHz betätigt. Der Impulslängenmodulator 32 kann von Standard-Ausführung sein. Er 15 weist eine Steuerleitung 34 auf. Die Spannung an der Steuerleitung 34 bestimmt die Breite bzw. Länge der 20 KHz-Stromimpulse, die durch den Schalter 30 hindurchgehen können. Auf diese Weise wird der durch den Schweißdraht 10 und über die Lichtbogenstrecke a fließende Schweißstrom durch verschiedene 20 Eingangssteuerkreise C1 - C6 gesteuert, die gesondert oder auch gemeinsam verwendet werden. Die 25 Impulslänge, welche die Spannung auf der Leitung 34 steuert, ist das Gleichstrom-Spannungsniveau am Ausgang eines von einem Widerstand 42 vorgespannten bzw. eingestellten Fehlerverstärkers 40. Ein Überbrückungs- bzw. Parallelkreis 44 wird betätigt in Abhängigkeit von der Logik einer invertierten Pinch-Leitung 50. Am Eingang des Fehlerverstärkers 40 und des Schaltkreises 44 liegt die Spannung am gemeinsamen Anschluß oder Summierpunkt 52 an. Diese Spannung wird durch die Schalter SW1 - SW6 an 30 der Ausgangsseite der Steuerkreise C1 - C6 gesteuert. Die oberen Steuerkreise C1 - C3 werden in Verbindung mit den unteren Steuerkreisen C5 und C6 zur Zuführung und Ableitung des Stroms von der Anschlußstelle 52 verwendet, so daß der vom Fehlerverstärker 40 abgeleitete Strom die Spannung am Modulator 32 steuert. Der Grundstrom wird im Schweißbetrieb auf einem niedrigen Strompegel Ig durch gemeinsames Schließen der Schalter SW4 und SW6 aufrechterhalten.

35 In Übereinstimmung mit der früheren Ausführung der Einrichtung wird ein Spritzersteuerkreis 60 in Abhängigkeit von einem bevorstehenden Tropfenübergang (fuse) über ein Signal auf einer Leitung 62 betätigt. Dieses Verschmelzungssignal wird erzeugt von einem dv/dt-Überwachungskreis, so daß die Logik auf der Ausgangsleitung 64 den Leistungsschalter 70 unmittelbar, bevor der Tropfenübergang bzw. die Verschmelzung bei der Kurzschlußphase stattfindet, auf nicht-leitend stellt. Die Betätigung des Schalters 70 40 ändert den Schweißstromfluß durch eine Drossel bzw. einen Induktor 72 von einem hohen Strompegel am Schalter 70 auf einen niedrigen Strompegel über einen Stell- oder Dämpferkreis 74. Beim Fortschreiten der Kurzschlußphase eines Schweißzyklus beginnt ein (nicht dargestellter) Standard-dv/dt-Kreis mit der Überwachung der Lichtbogenspannung. Wenn der Quotient dv/dt einen eingestellten Wert übersteigt, der die bevorstehende Tropfenverschmelzung ankündigt, so verschiebt sich die Logik auf der Leitung 62. Die 45 Spannung auf der Leitung 64 stellt den Schalter 70 auf nicht-leitend. Der Schweißstrom am Schalter 70 verstellt sich auf einen niedrigen Stromwert, so daß die bei der Tropfenverschmelzung freigesetzte Energie vermindert und demgemäß die Spritzwirkung herabgesetzt wird. Dieses Konzept ist für sich nicht Bestandteil der Erfindung, die sich insbesondere auf den Betrieb während der Lichtbogenphase des Schweißzyklus richtet.

50 Die Länge der Hochfrequenzstromimpulse am Ausgang des Impulslängenmodulators 32, die über den Schalter 30 gelangen, wird bestimmt durch die Spannung am Anschlußpunkt 52, die ihrerseits über die Schalter SW1 - SW6 gesteuert wird. Diese Schalter werden, wie bei den Standard-Verfahren zur Steuerung des Schweißstroms, über den Verlauf des gesamten Schweißzyklus betätigt. Der Verlauf des Schweißzyklus ist vor allem der Fig. 2 zu entnehmen.

55 Gemäß Fig. 2 umfaßt der Schweißzyklus den Bereich zwischen dem Zeitpunkt T1 und dem Zeitpunkt T6. Fig. 2 zeigt den Verlauf des Schweißzyklus in schematischer Vereinfachung. Wie weiter unten noch erläutert wird, können im einzelnen noch Änderungen vorgesehen werden. Zur Erläuterung der Funktion der Schalter SW1 - SW6 wird davon ausgegangen, daß der Schweißzyklus im Zeitpunkt T1 beginnt. Zu diesem

Zeitpunkt ist das Ende des Schweißdrähtes 10 zu der in Fig. 9 gezeigten Kugelform B aufgeschmolzen. Der Schweißdraht 10 bewegt sich in Richtung auf das Schweißmetallbad am Werkstück 12. Da der Plasma-Zusatzstromimpuls (in Fig. 2 mit "PLASMA BOOST" bezeichnet) und ein ihm folgender Plasma-Stromimpuls (in Fig. 2 mit "PLASMA" bezeichnet) noch nicht vorliegen, hat die Logik an den Eingangsleitungen 50, 5 80, 82 und einem AND-Gatter 84 die Schalter SW1, SW2, SW3 und SW5 deaktiviert, während sie die Schalter SW4 und SW6 aktiviert hat. Folglich ist die Grundstromsteuerung C4 in Betrieb. Dieser Steuerkreis ist kombiniert mit dem Ausgang eines Stromsteuerschalters SW6, der vom Stromsteuerkreis C6 betätigt wird. Die Impulslänge der 20 KHz-Impulse über den Schalter 30 entspricht somit derjenigen des auf niedrigem Niveau liegenden Grundstromes  $I_B$  (Fig. 2). Das Auftreten eines Kurzschlusses bewirkt eine Logik 10 an der invertierten Pinch-Leitung 50 mit der Folge, daß der Schalter SW1 die Steuerung des Stromflusses über den pinch-modifizierten Rückkopplungskreis 44 übernimmt. Der Impulslängenmodulator 32 wird während der Kurzschlußphase über die Schaltkreise C1 und C8 gesteuert. Aufgrund der Kurzschlußbedingung besteht die Tendenz zu einem hohen Schweißstrom. Der Impulslängenmodulator 32 bewirkt die Begrenzung der Stromhöhe, wie dies im Diagramm der Fig. 2 in dem mit "PINCH" bezeichneten 15 Kurvenabschnitt gezeigt ist. Bei dem dargestellten und bevorzugten Ausführungsbeispiel weist die Stromkurve hier zwei ausgeprägte Neigungen, also einen geknickten Verlauf auf. Es versteht sich aber, daß von dem Schaltkreis C1 auch andere Formen der Pinch-Impulse erzeugt bzw. gesteuert werden können. Bei bevorstehender Tropfenverschmelzung ändert sich die Logik in der Leitung 62. Dies öffnet den Schalter 70 und bewirkt eine drastische Stromverminderung über den Dämpfer 74. Dies ist in Fig. 2 für den Zeitpunkt 20 T3 gezeigt. Die Stromverminderung kann bis auf den niedrigen Strompegel des Grundstroms  $I_B$  erfolgen. Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel wird der Grundstrom  $I_B$  vom Schaltkreis C4 gesteuert, so daß der Strom im Zeitpunkt T3 nicht identisch ist mit dem Grundstrom  $I_B$ . Unmittelbar danach wird der in Fig. 2 mit "PLASMA BOOST" bezeichnete Plasma-Zusatzstromimpuls 100 erzeugt. Dieser Impuls wird gesteuert vom Schalter SW2, der in Abhängigkeit von der Änderung der Logik in der Leitung 80 geschlossen wird. Da 25 der Pinch-Zustand nicht beibehalten wird, ist der Schalter SW1 gesperrt und der Parallelkreis 44 deaktiviert. Für die Dauer des Plasma-Zusatzstromimpulses 100 bewirkt der Schalter SW2 mit dem Schaltkreis C2, daß der Impulslängenmodulator 32 die Steuerung der Schweißstromimpulse über den Schalter 30 steuert. Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel weist der Plasma-Zusatzstromimpuls 100 eine von der Impulssteuerung C2 gesteuerte vordere Impulsflanke 102 und einen ebenfalls von dem Schaltkreis C2 gesteuerten 30 oberen Scheitelverlauf 104 auf. Gemäß dem bevorzugten Ausführungsbeispiel ist der obere Scheitelverlauf 104 ein Abschnitt mit konstanter Watt-Leistung anstelle des in Fig. 2 gezeigten konstanten Stromverlaufs. Wenn die Einrichtung A den Plasma-Zusatzstromimpuls 100 entsprechend einem konstanten Leistungswert steuert, ist der Schalter SW5 geschlossen, so daß das momentane Wattsignal vom Schaltkreis C5 überwacht wird, der über den Schalter SW5 ein Eingangssignal an der Anschlußstelle 52 erzeugt. Während 35 des Betriebs mit Konstantleistung ist der Stromsteuerkreis C6 über eine Logik in der Leitung 80 deaktiviert, so daß der Schalter SW6 geöffnet ist.

Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung wird während der Dauer des Plasma-Zusatzstromimpulses der Stromfluß über den Schalter 30 durch die Kreise C2 und C5 im Sinne einer konstanten momentanen Stromleistung gesteuert, die entsprechend die Abtast- bzw. Arbeitsfrequenz von 20 KHz 40 laufend aktualisiert bzw. ändert. Während der anderen Bereiche des Schweißzyklus ist der Wattsignal-Steuerkreis C5 unwirksam, so daß die Stromsteuerung nun über den Schalter SW6 und den Eingangskreis C6 erfolgt. Zu einem festen Zeitpunkt T4 wird der Plasma-Zusatzstromimpuls 100 vom Schaltkreis C2 beendet. Die Stromsteuerung verstellt sich nun vom Schaltkreis C5 auf den Schaltkreis C6. Zu diesem Zeitpunkt legt der Schalter SW3 den Ausgang des Plasma-Steuerkreises C3 an den Modulator 32, so daß 45 der im Zeitpunkt T3 mit der Einleitung der Lichtbogenphase nach erfolgter Tropfenverschmelzung beginnende, den Impuls 100 liefernde hohe Stromfluß in einen zweiten Plasma-Stromimpulsteil 110 übergeht, der vom Steuerkreis C3 gesteuert wird und im Zeitpunkt T5 beendet ist. Die integrierte Fläche der Impulse 100 und 110 entspricht der Gesamtenergie, die dem Schweißdraht 10 im Schweißzyklus zwischen den Zeitpunkten T1 und T6 zugeführt wird. Nach dem Auftreten des Plasma-Stromimpulses 110 mit dem 50 gegenüber dem Grundstrom  $I_B$  hohen Strompegel wird der Schalter SW4 wieder geschlossen, so daß nun der den Grundstrom steuernde Schaltkreis C4 über den Fehlerverstärker 40 zur Wirkung kommt.

Die vorstehenden Zusammenhänge sind in Fig. 2 für einen einzelnen Schweißzyklus in den übereinander gezeigten Diagrammen für den Verlauf des Stroms, der Spannung, der Watt-Leistung und der Wärmekurve wiedergegeben. Im Zeitpunkt T2 stellt sich ein Kurzschluß ein, wenn die geschmolzene 55 Metallkugel B in Kontakt mit dem Schweißmetall im Schweißbad des Werkstücks 12 gelangt. Wenn dies geschieht, steuert der Pinch-Steuerkreis C1 über den Schalter SW1 den Steuerkreis 30 über den Parallelkreis 44. Eine unmittelbare Steuerung des Stromflusses ist erforderlich, um ihn während der Kurzschlußphase zu begrenzen. Ein bevorstehender Tropfenübergang bewirkt ein Signal in der Leitung 62.

Dies beendet den Pinch-Zyklus im Zeitpunkt T3. Der Schalter 70 öffnet und der Dämpfer 74 wird in Reihe mit der Drossel 72 geschaltet. Anschließend beginnt die Lichtbogenphase, die mit dem Plasma-Zusatzstromimpuls 100 eingeleitet wird, an den sich dann der Plasma-Stromimpuls 110 anschließt. Der Stromimpuls 100 ist in seiner Zeitspanne T3 - T4 fest eingestellt, während der Stromimpuls 110 zum Zeitpunkt T5 endet. Erfindungsgemäß ist die Energie, die für den Schweißbetrieb während der Zeitspanne der Impulse 100 und 110 zugeführt wird, konstant. Dies wird durch Verstellen des Zeitpunktes T5 im Sinne einer Subtraktion oder einer Addition von bzw. zu T5 bewirkt. Wie weiter unten noch näher ausgeführt wird, erfolgt die Beendigung eines Plasmaimpulses bzw. des zweiten Impulsteils des Gesamtstromimpulses zwischen den Zeitpunkten T3 und T5 in der Weise, daß bei jeder Lichtbogenphase des Schweißzyklus eine konstante Energie erhalten wird. Die während der Pinch-Phase und während der Grundstrom-Phasen erzeugte Energie wird nicht in Rechnung gestellt. Sie bleibt unberücksichtigt, da diese Energie keine Steuerfunktion hat und von untergeordneter Bedeutung ist, da sie lediglich eine Widerstandserhitzung im Schweißdraht 10 über eine verhältnismäßig kurze Zeitspanne und mit niedriger Leistung bewirkt.

Die Diagramme der Fig. 2 zeigen den Verlauf des Stroms, der Spannung, der Wattleistung und der akkumulierten Joules zu Zwecken der Übersicht vereinfacht in einem geradlinigen Verlauf. Die in Fig. 2 mit "HOLDING" angegebene Haltephase des Schweißzyklus, die nach den beiden hohen Plasma-Stromimpulsteilen beginnt, kann einen dritten Stromimpuls mit hohem Strompegel einschließen, der sich dann zu den Stromimpulsen 100 und 110 kombiniert, um während der Lichtbogenphase die gewünschte akkumulierte bzw. aufaddierte Energie zuzuführen. Bei einem solchen dritten Stromimpuls haben die beiden Impulse 100 und 110 jeweils eine feste Impulsdauer. Die Haltephase umschließt dann, wie erwähnt, einen weiteren Stromimpuls, der bewirkt, daß der Schaltkreis im Zeitpunkt T6 auf den Grundstrom  $I_B$  zurückgeschaltet. In diesem Fall wird der Zeitpunkt T6 eingestellt bzw. eingesteuert, um die während der Lichtbogenphase dem Schweißdraht zugeführte Gesamtenergie zu steuern.

Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung wird lediglich mit zwei Stromimpulsen mit hohem Strompegel gearbeitet, um den Schweißdraht 10 während der Lichtbogenphase zu erhitzen. Dabei kann aber ein dritter hoher Stromzustand existieren, der im oberen Diagramm der Fig. 2 mit der Bezeichnung "HOLDING" ausgewiesen ist. Vorzugsweise ist die vordere Flanke 102 des Stromimpulses 100 sehr steil geneigt und im wesentlichen vertikal verlaufend, während der Scheitelverlauf 104 horizontal ist, jedoch durch Stromverstellung und entsprechende Fluktuation der Spannung auf eine konstante Leistung gesteuert wird. Hierbei wird nur eine Watt-Steuerung benötigt. Es versteht sich, daß die Diagramme der Fig. 2 nur allgemein repräsentativ sind. Die vertikalen Linien P in dem unteren Stromdiagramm der Fig. 2 geben die 20 KHz-Frequenz des Schalters 30 wieder. Letzterer schaltet während eines Schweißzyklus, also im Zeitraum T1 - T6, viele Male. Auf diese Weise ergibt sich eine genaue, zeitgerechte Steuerung des Stromflusses der Stromversorgungseinrichtung PS über den Schalter 70 zu der vom Schweißdraht 10 und dem Werkstück 12 gebildeten Schweißstation. Mit Ausnahme der Stromverstellung im Zeitpunkt T5, wenn mit zwei hohen Stromimpulsen gearbeitet wird, oder im Zeitpunkt T6, wenn mit drei Stromimpulsen gearbeitet wird, ist das Spritzersteuerungskonzept der Fig. 2, wie es mit der Einrichtung A durchgeführt wird, Inhalt der genannten früheren Patentanmeldungen der Anmelderin, auf deren Offenbarungsinhalt hier Bezug genommen werden kann.

Die Erfindung bezieht sich auf die Steuerung der Begrenzung der Wärmeenergie, die dem Schweißdraht 10 in jedem Schweißzyklus während der Lichtbogenphase zugeführt wird. Nach einem weiteren Aspekt der Erfindung wird der Schalter 30 so gesteuert, daß sich während der Dauer des Impulses 100 ein konstanter momentaner Wattpegel ergibt. Beide vorgenannten Maßnahmen werden mit Hilfe des in Fig. 3 gezeigten Schaltkreises bewirkt, der die Aufgabe hat, den Schalter SW3 zu öffnen, wenn während der Lichtbogenphase des Schweißzyklus eine vorbestimmte Energiemenge zugeführt wird. Falls für die Energiezuführung, wie oben angegeben, mit einem dritten Stromabschnitt hohen Strompegels gearbeitet wird, so kann der Zeitpunkt, zu dem der Schalter SW4 öffnet, durch den Schaltkreis der Fig. 3 gesteuert werden.

Fig. 3 zeigt einen Vervielfacher bzw. eine Multiplizierschaltung 120, die in einer Leitung 130 ein Signal erzeugt, das proportional dem Produkt des Lichtbogenspannungswertes auf der Leitung 122 und des Schweißstromwertes auf der Leitung 124 ist. Diese Werte sind Spannungswerte, die mittels geeigneter Vorrichtungen abgetastet werden, die die Gesamtspannung über der Einrichtung und den Stromfluß während des Schweißbetriebs, gesteuert als Hochfrequenz-Stromimpulse, über den Schalter 30 messen. Die Ausgangsleitung 130 der Multiplizierschaltung 120 führt zum Eingang eines Integrators bzw. einer Integrerschaltung 150. Die Anordnung ist so getroffen, daß das momentane Wattsignal auf der Leitung 130 während desjenigen Abschnitts des Schweißzyklus, der durch Betätigung eines Schalters 152 bestimmt wird, integriert wird. Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung ist der Schalter 152 im Zeitintervall T3 - T5 geschlossen, so daß die gesamte akkumulierte Energie während dieses Zeitintervalls als Gleichstrom auf der Leitung 154 erscheint. Die akkumulierte Energie  $E_T$  auf der Leitung 154 kann dazu

verwendet werden, den Stromfluß für den Schweißprozeß unmittelbar abzubrechen, wenn die gesamte akkumulierte Energie bei einem gegebenen Zyklus  $E_T$  gleich einer Bezugsenergie  $E_R$  (Fig. 4) ist. Diese Bezugsenergie  $E_R$  liegt gerade geringfügig über derjenigen Energiemenge, die zum Aufschmelzen einer Kugel gewünschter Größe am Ende des Schweißdrahtes 10 erforderlich ist. Demgemäß kann der Integrator

- 5 150 ein akkumuliertes bzw. ein Gesamt-Energiesignal oder ein Spannungsniveau auf der Leitung 154 erzeugen, das unmittelbar zur Schaltung eines Zeitgliedes bzw. eines Taktgebers verwendet wird, um den Schalter 30 über den Schalter SW4 auf den Grundstrom-Steuerkreis C4 zu stellen, wie dies in Fig. 1 gezeigt ist. Dieses Konzept würde also den Betriebszustand (a) gemäß Fig. 3 verwenden. Der Impuls TP in Fig. 4 ist der Ausgang des Schaltkreises der Fig. 3. Wird, wie oben erläutert, mit einem dritten Stromimpuls
- 10 10 in der Lichtbogenphase gearbeitet, so ergibt sich der Betriebszustand (b) gemäß Fig. 3, bei dem der Schalter 152 in der Zeitspanne T3 - T6 betätigt ist. Die aufgerechnete bzw. akkumulierte Energie auf der Leitung 154 würde hierbei die Lage des Zeitpunktes T6 steuern. Falls erwünscht, kann die Gesamtenergie, selbst unter Einschluß des Pinch-Kreises, durch Integrierung der momentanen Wattsignale in der Leitung 130 im Zeitintervall T1 - T6 in Rechnung gestellt werden, wie der Betriebszustand (c) in Fig. 3 zeigt.
- 15 Nach obigem erscheint also die gesamte gelieferte Energie als Spannungssignal bzw. Spannungsniveau auf der Leitung 154 bei jedem einzelnen Schweißzyklus, wobei ein Signal geliefert wird, welches repräsentativ ist für die akkumulierte Energiemenge, die dem Schweißdraht über die Dauer der Impulse 100 und 110 zugeführt wird (Fig. 2). Dieses Spannungsniveau auf der Leitung 154 ist an den Eingang eines in den Fig. 3 und 5 gezeigten Tastspeicherkreises od.dgl. 160 angelegt. Eine Logik auf der Leitung 162 fragt ab und
- 20 hält das der akkumulierten Energie entsprechende Spannungsniveau auf der Leitung 154 am Ende des Plasma-Stromimpulses 110. Dieses Spannungsniveau wird auf der Leitung 164 mit einem Maßstab von 0,2 V für jeweils 2,0 Joules akkumulierter Energie in Entsprechung mit dem Spannungspegel auf der Leitung 154 gehalten. Der Spannungspegel auf der Leitung 154 wird einem Säldierkondensator 170 aufgegeben, der einen Spannungsteiler mit Rheostat 172 bildet, der zur Einstellung des Energieeinstellpunktes  $E_R$
- 25 verwendet wird. Auf diese Weise wird ein Gleichstromsignal bzw. ein Spannungspegel dem Steuereingang eines Fehlerverstärkers 180 zugeführt. Hiermit läßt sich eine gleichförmigere Arbeitsweise erreichen, als dies bei Verwendung eines Signals der Fall wäre, das sich während jedes Schweißzyklus zwischen einem Null-Energiewert und dem aufgelaufenen bzw. aufaddierten Energiewert verschiebt.

Am Ausgang des Fehlerverstärkers 180 liegt der variable Spannungspegel auf einer Ausgangsleitung 30 182, die zu einem Schaltverzögerungskondensator 184 eines Schaltverzögerungskreises 190 führt. Die Spannung auf der Leitung 182 bestimmt die Spannung am Kondensator 184 zur Steuerung des Zeitintervalls zwischen dem Schließen des Schalters SW2 zum Einleiten des Plasma-Zusatzstromimpulses im Zeitpunkt T3 und dem Öffnen des Schalters SW3 im Zeitpunkt T5, bei dem der Modulator 32 auf den Grundstrom über den Leistungsschalter 30 umschaltet. Der Impuls-Schaltmodulator 32 hält somit die

- 35 Steuerung für die Plasma-Impulssteuerung und dann für die Plasmasteuerung selbst aufrecht, bis der Ausgang 192 der Schaltverzögerungsvorrichtung 190 die Plasma- bzw. Lichtbogensteuerung im Zeitpunkt T5 beendet. Dies bewirkt ein Zeitverzögerungssignal, bei dem die während eines Zyklus aufgelaufene, akkumulierte Energie  $E_T$  der Bezugsenergie  $E_R$  angeglichen wird, wobei die Bezugsenergie lediglich geringfügig oberhalb derjenigen Energie liegt, die erforderlich ist, um den letzten Längenabschnitt des
- 40 Schweißdrahtes durch die kombinierte Widerstands- und Lichtbogen- bzw. Anodenerhitzung aufzuschmelzen.

Wie auch in Fig. 7 dargestellt ist, kann zur Begrenzung des Plasma-Stromimpulses im Zeitpunkt T5 die Gesamtenergie  $E_T$  mit der Bezugsenergie  $E_R$  verglichen werden. Erfindungsgemäß wird die aufgelaufene Energie  $E_R$  dadurch aufrechterhalten, daß der Zeitpunkt T5 auf den Punkt verlegt wird, zu dem die

- 45 aufgelaufene Energie die Bezugsenergie erreicht. Dies bedeutet bei dem in Fig. 3 gezeigten bevorzugten Ausführungsbeispiel, daß die gesamte aufgelaufene Energie  $E_T$  am Ende des Plasma-Stromimpulses geprüft bzw. abgetastet und als Spannungspegel auf die Leitung 164 gebracht wird. Während eines jeden Zyklus wird von dieser Spannung entweder die Spannung am Kondensator 170 erhöht oder vermindert, was eine Erhöhung oder Verminderung des Gleichstrompegels auf der Leitung 182 bewirkt. Die zuvor aufgelaufene Energie wird vom Kondensator 170 gemittelt, um das Maß der Zeitverzögerung für den nächsten Zyklus zu bestimmen. Die Spannung am Kondensator 184 wird am Ende eines jeden Plasma-Stromimpulses zurückgesetzt bzw. gelöscht. Bei dem Fehlerverstärker 180 handelt es sich um eine Standardvorrichtung mit hohem Verstärkungsgrad, so daß die Schwankung auf der Leitung 164 verstärkt werden kann, um den erforderlichen Maßstab für die Spannungsänderung an der Schaltverzögerungsvorrichtung 190 zu bewirken. Gleichgültig, ob mit dem unveränderlichen Plasma-Stromzusatzimpuls 100 und dem veränderlichen Plasma-Stromimpuls 110 oder aber zusätzlich mit dem oben erwähnten Halteimpuls hohen Stromwertes gearbeitet wird, wird der Stromimpuls zu einem Zeitpunkt beendet, zu dem bei jedem einzelnen Zyklus während der Lichtbogenphase dem Schweißdraht 10 eine festgelegte konstante Energie zugeführt werden

ist Fig. 6 zeigt die Spannungsänderung am Kondensator 170. Es ist erkennbar, daß der Kondensator 170 einen gene rellen Spannungspiegel entsprechend der aus den vorhergehenden Schweißzyklen sich ergebenden, durchschnittlich aufgelaufenen Energie aufrechterhält. Demgemäß ändert jeder Zyklus die Durchschnittsenergie am Kondensator 170 nur geringfügig. Mit dieser Anordnung wird, wie vorstehend erläutert, die Spannung an der Schaltverzögerungsvorrichtung 190 gesteuert. Der in Fig. 3 gezeigte Steuerkreis und der im oberen Teil der Fig. 7 schematisch wiedergegebene Kreis sind insoweit gleichwertig, als zur Erzielung einer konstanten Erwärmungsenergie jeweils eine Vorrichtung zur Begrenzung des Hochstrombereiches bei jedem Schweißzyklus bewirkt wird.

Der untere Teil der Fig. 7 zeigt einen weiteren Aspekt des bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung. Da ein momentanes Wattsignal in der Leitung 130 auftritt, kann dieses Wattsignal zur Steuerung des Stromflusses über den Schalter 30 während des in Fig. 2 gezeigten Plasma-Zusatzzstromimpulses 100 verwendet werden. Vorzugsweise arbeitet die Wattsteuerung über den Gesamtverlauf des Impulses 100, so daß sich der Scheitelbereich 104 des Impulses über die Zeitspanne T3 - T4 erstreckt. Die Leitung 130 ist zum Wattsteuerkreis C5 an der Eingangsseite des Schalters SW5 (Fig. 1) geführt, so daß der Impulslängenmodulator 32 durch den Ausgang des Schalters SW5, statt durch den Ausgang des Stromsteuerungsschalters SW6, gesteuert wird. Auf diese Weise wird der während des Plasma-Zusatzzstromimpulses durch den Schalter 30 fließende Strom so gesteuert, daß die Stromleistung zu jedem Zeitpunkt konstant bleibt. Hiermit werden die oben erwähnten Probleme behoben, die sich bei Verwendung einer Konstantspannung während des Plasma-Zusatzzstromimpulses oder bei Verwendung einer variablen Spannung mit Konstantstrom bei diesem Verstärkungsstromimpuls ergeben. Nach der Erfindung wird somit die dem Schweißdraht durch den Plasma-Zusatzzstromimpuls 100 zugeführte hohe Energie so gesteuert, daß der Lichtbogen das Schweißbad nicht von der zur Kugelform aufgeschmolzenen Elektroden spitze forttriebt, was zu einem zufallsbedingten Kontakt der Metallschmelzkugel am Schweißdrahtende mit dem Schweißbad führt.

In den Fig. 8 bis 10 ist die Arbeitscharakteristik der erfindungsgemäßen Einrichtung und des erfindungsgemäßen Verfahrens graphisch veranschaulicht. Fig. 8 zeigt dabei das den Elektrodenvorstand bildende freie Ende, d.h. den Überstand des Schweißdrähtes über den Schweißdrahthalter 14 in Aufteilung in eine Reihe einzelner Längenabschnitte, von denen jeder dem Metallvolumen entspricht, das zur Bildung der Kugelform B (Fig. 9) am Schweißdrahtende aufgeschmolzen wird. Die Kugel B weist einen effektiven Durchmesser auf, der etwa dem 1,2fachen Durchmesser des Schweißdrähtes 10 entspricht. Bei jedem Schweißzyklus wird jeweils der letzte Längenabschnitt des Schweißdrähtes, nach Fig. 8 der Längenabschnitt 1, auf die Schmelztemperatur von etwa 1535° C gebracht, und zwar durch den kombinierten Wärmeeffekt, der sich einerseits aus der kumulierten Erwärmung ergibt, die der Längenabschnitt 1 bei seiner Bewegung vom Halter 14 nach unten erfährt, und andererseits aus der Anodenerwärmung durch den Lichtbogen a im Anodenbereich 200. Nach der Erfindung ist die Gesamtenergie  $E_T$  durch den Strom im Schweißzyklus konstant und auf den Wert  $E_R$  gesteuert, der das Metall des Längenabschnittes 1 auf die Schmelztemperatur bringt. Während dieser Erhitzung in einem einzelnen Schweißzyklus wird der Längenabschnitt 1 aufgeschmolzen, während die nachfolgenden Längenabschnitte durch den PR-Wärmeeffekt erhitzt werden. Die gesamte Wärmeentwicklung innerhalb eines Schweißzyklus verteilt sich demgemäß auf die Anodenerwärmung im Anodenbereich 200 und auf die Widerstandserwärmung über alle Längenabschnitte, mit denen der Schweißdraht über den Halter 14 vorsteht. Erhöht sich die Anzahl dieser Längenabschnitte, also das Maß des Elektrodenvorstandes, so erhöht sich der Gesamtwiderstand, so daß der Anteil der Widerstandserwärmung größer wird. Da sich der Widerstand mit der Temperatur erhöht, ist der Anteil der Widerstandserhöhung der unteren Längenabschnitte des Schweißdrähtes größer. Die Energiekonstante des letzten Längenabschnitts am Schweißdrahtende ist die Summierung der Widerstandserwärmung über die einzelnen aufeinanderfolgenden Schweißzyklen, bei denen sich die einzelnen Längenabschnitte nach unten, d.h. in Richtung gegen das Schweißbad, bewegen. Wenn beispielsweise der Elektrodenvorstand bzw. das freie Elektrodenende in seiner Länge konstant bleibt, entspricht die Gesamterwärmung des letzten Längenabschnittes, bevor dieser der Anodenerwärmung unterliegt, einem Wärmewert, der sich im wesentlichen aus der Addition der Widerstandserwärmung über die vorausgehenden Erwärmungszyklen ergibt. Bei Nichtberücksichtigung der kleinen Widerstandsänderungen ist dieser Wärmewert also die Widerstandserwärmung über die Anzahl der einzelnen Erwärmungszyklen hinweg der den Elektrodenvorstand bildenden Längenabschnitte des Schweißdrähtes. Die dem Schweißdraht während eines Schweißzyklus zugeführte Gesamtwärmeenergie teilt sich auf die Anodenerwärmung und die Widerstandserwärmung auf. Die sich bei der Abwärtsbewegung eines Schweißdraht-Längenabschnittes akkumulierende Widerstandserwärmung ist die Restenergie des letzten Längenabschnittes. Die Widerstandserwärmung aller Längenabschnitte in einem Zyklus ist im wesentlichen gleich der Differenz zwischen der Anodenerwärmung und der im Zeitintervall T3 - T5 zugeführten Gesamtenergie. Wenn daher die Gesamtenergie im Zeitintervall T3 - T5 konstant gehalten wird, ist stets eine kontrollierte Energie vorhanden, die sich aus der akkumulierten

Widerstandserwärmung und aus der Erwärmung im Zyklus ergibt, der die Temperatur des Längenabschnitts 1 auf einen feststehenden, ausgewählten Gesamtenergiwert  $E_T$  anhebt.

- Die zwei Zyklen vollziehen sich etwa dreißig- bis hundertmal je Sekunde und der Strom wird während eines Schweißzyklus mit einer Frequenz von 20 KHz gesteuert, wie durch die vertikalen Linien P im Stromdiagramm der Fig. 2 gezeigt ist. Demgemäß bewegen sich die einzelnen Längenabschnitte des Schweißdrahtes 10 vom Halter 14 mit einer Geschwindigkeitsgröße von 30 bis 100 je Sekunde. Diese Geschwindigkeit ist wesentlich größer als die Geschwindigkeit, mit der sich normalerweise der Elektrodenvorstand bei Handbedienung des Halters 14 während des Schweißprozesses ändert. Das bedeutet, daß sich bei Änderung des Elektrodenvorstandes die Verhältnisse, die sich aus der Steuerung der aufgelaufenen Gesamtenergie  $E_T$  während der Lichtbogenphase eines Zyklus nicht entsprechend ändern. Eine unterschiedliche akkumulierte Widerstandserhitzung vollzieht sich daher wesentlich langsamer als jede Änderung in der Anzahl der Schweißdraht-Längenabschnitte. Demgemäß ist bei dem in Fig. 8 gezeigten Beispiel die Erwärmung H1 gleich der Erwärmung H2, gleich der Erwärmung H3, gleich der Erwärmung H4, gleich der Erwärmung H5 usw. Die Summierung der Energie im Längenabschnitt 1 vor seiner Aufschmelzung entspricht im wesentlichen der Gesamtwiderstandserwärmung im letzten Schweißzyklus, wenngleich sie sich am Längenabschnitt 1 stufenweise über mehrere Zyklen hinweg ergibt.

Im folgenden wird die Verteilung zwischen der Widerstandserwärmung und der Anodenerwärmung bei sich mit dem Elektrodenvorstand ändernder Anzahl der Längenabschnitte des Schweißdrahtes anhand eines Beispiels angegeben:

20

#### BEISPIEL

- 25 Elektrode (Durchmesser) 1,14 mm  
 Elektroden-Vorschubgeschwindigkeit 2.565,4 mm/min.  
 Elektrodenvorstand 12,2 mm  
 Frequenz 62 Hz  
 Längenabschnitt (Inkrement) 0,68 mm
- 30 Standard-Längenabschnitte 17  
 Standard-Plasma-Zeit 0,00089 sec.  
 Plasma-Strom 160 amp.  
 Plasma-Stromerhöhung 330 amp.  
 Plasma-Stromerhöhungsduer 0,00140 sec.

35

Längenabschnitte in Gesamterhitzung	Akkumulierte Widerstandserhitzung im letzten Längenabschnitt	Anodenerhitzung	Gesamt-Erhitzung
	(Joules)	(Joules)	Joules (Zyklen) Schmelze - 7,2 Joules
4	0,1997	7,0704	7,2701
6	0,3138	6,9563	7,2701
8	0,4372	6,8329	7,2701
10	0,5691	6,7010	7,2701
12	0,7088	6,5613	7,2701
14	0,8550	6,4151	7,2701
16	1,0066	6,2635	7,2701
17	1,0839	6,1862	7,2701
18	1,1639	6,1062	7,2701
20	1,3364	5,9337	7,2701
22	1,5164	5,7537	7,2701
24	1,7004	5,5697	7,2701

Bei jedem beliebigen Zyklus ist die Gesamt-Widerstandserhitzung (in Joules) für den der Erhitzung

unterliegenden Längenabschnitt gleich der Gesamtwiderstandserhitzung des vorliegenden Zyklus. Durch Kontrolle des Gesamt-Energieeinstellpunktes  $E_T$  ergibt sich, daß die Anodenerhitzung (in Joules) bei jedem Schweißzyklus als Addition zu der akkumulierten Widerstandserhitzung in dem zu schmelzenden Längenabschnitt sowohl die aktuelle Anodenerhitzung als auch die akkumulierte Widerstandserhitzung des letzten Längenabschnitts steuert. Diese beiden Erwärmungsquellen für den letzten Längenabschnitt des Schweißdrahtes addieren sich stets zu der Gesamtenergie  $E_T$ , die erfahrungsgemäß auf den gewünschten Wert eingesteuert wird. Dieser Zusammenhang ist auch in der graphischen Darstellung der Fig. 10 für ein Beispiel wiedergegeben, bei dem insgesamt 12 den Elektrodenvorstand bildende Längenabschnitte gewählt sind. Bei einem Elektrodenvorstand mit 24 Längenabschnitten besitzt der letzte Längenabschnitt, der die untere Position bzw. die Lichtbogenposition erreicht, einen sich aus der akkumulierten Widerstandswärme ergebenden Wärmeinhalt von 0,7088 Joules. Durch Einstellen des akkumulierten Bezugsgesamtenergiewertes  $E_R$  auf 7,2701 Joules ergibt sich eine Anodenerhitzung von 6,5613 Joules, bevor durch einen Impuls TP der Schaltverzögerungsvorrichtung 190 oder durch Real-Plasmazeitsteuerung, wie in Fig. 7 angegeben, der Zeitpunkt T5 begrenzt wird. Dieses Prinzip besteht unabhängig davon, wie viele Längenabschnitte des Schweißdrahtes den Elektrodenvorstand bilden. Die Gesamtenergie ist die eingestellte bzw. ausgewählte Energie  $E_T$ , die sich aus der Summe der Widerstandserhitzung und der Anodenerhitzung ergibt. In der Position 12 gemäß Fig. 10 hat der aufzuschmelzende Längenabschnitt einen durch die Widerstandserhitzung bewirkten akkumulierten Wärmeinhalt von 0,7088 Joules. Während des Plasma-Zusatzstromimpulses wird eine festgesetzte Energiemenge zugeführt, die nicht ausreicht, um diesen Längenabschnitt aufzuschmelzen, was 7,2 Joules erfordert. Die gesamte aufgefahrene Energie über die Dauer des Plasma-Zusatzimpulses 100- und des Plasma-Impulses 110 hebt die Metalltemperatur über den Umwandlungsreich 210 so weit an, daß das aufgeschmolzene Metall die Kugelform annimmt. Die Bezugsgesamtenergie  $E_R$ , die während eines jeden Schweißzyklus kontrolliert wird, sollte lediglich geringfügig oberhalb derjenigen Energie liegen, die für das Aufschmelzen zu der Kugelform notwendig ist. Dies kann dadurch geschehen, daß der Schweißer den Leistungseinstellpunkt am Spannungsteiler 172 in Fig. 3 bzw. das Bezugspotential 172a in Fig. 5 von Hand ändert. Diese beiden Einstellschaltungen ermöglichen jeweils eine Steuerung des Spannungspegels auf der Leitung 182 für die vorgenannten Zwecke.

Insgesamt ergibt sich somit, daß bei Verwendung einer mit Hochfrequenz arbeitenden Stromversorgungseinrichtung durch Steuerung der Gesamtenergie in jedem Schweißzyklus während der Lichtbogenphase desselben der Elektrodenvorstand sich unter normalen Bedingungen ändern kann, ohne daß sich hierbei der Schweißprozeß ändert. Demgemäß kann nach der Erfindung das frühere, auf die Verminderung der Schweißspritze gerichtete Verfahren in gleicher Weise auch für das halbautomatische Schweißen erfolgreich eingesetzt werden. Da die Erfindung mit einem momentanen Wattsignal arbeitet, läßt sich dieses Signal zur Steuerung des Stroms 104 (Fig. 2) während der Dauer des Plasma-Verstärkungsimpulses 100 einsetzen, um den Konstant-Wattbetrieb zu bewirken, mit dem sich die genannten Nachteile vermeiden lassen, die bei Betrieb entweder mit konstanter Spannung oder mit einer Konstantstromsteuerung während des energiereichen Plasma-Zusatzstromimpulses arbeiten. Die in Fig. 1 gezeigten einzelnen Stromsteuerkreise für die Pinch-Steuerung C1, für die Steuerung des Lichtbogen-Zusatzstromimpulses C2, für die Plasma- bzw. Lichtbogensteuerung C3, für die Steuerung des Grundstromes C4, gleichgültig, ob dieser nur ein einziges niedriges Stromniveau oder aber zwei Stromniveaus umfaßt, und für die Stromsteuerung C6 werden auch bei den bekannten Systemen zur Stromsteuerung beim Kurzschluß-Lichtbogenschweißen verwendet. Die vorliegende Erfindung fügt dieser vorausgegangenen Entwicklung den Wattsteuerkreis C6 mit dem Schalter SW5 für die Stromsteuerung während der Steuerung des Plasma-Zusatzstromimpulses über den Schalter SW2 hinzu. Dieses Konzept der Watt- bzw. Leistungssteuerung bildet einen wesentlichen Aspekt der Erfindung.

In Fig. 3 ist ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel der Erfindung gezeigt, während Fig. 7 eine geringfügige Modifikation desselben schematisch wiedergibt. Bei beiden Ausführungsformen ist die Gesamtenergie  $E_T$ , die sich aus dem effektiven Stromfluß der Anodenerhitzung und der Gesamt-Widerstandserhitzung der den Elektrodenvorstand bildenden Längenabschnitte zusammensetzt, während jeder Lichtbogenphase des Schweißzyklus konstant.

#### Ansprüche

- 65 1. Einrichtung zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen mit einer einzelnen Gleichstrom-Stromversorgungseinrichtung zur Lieferung eines veränderlichen, in Abhängigkeit von der Lichtbogenspannung stehenden Schweißstromes bei mit veränderlichem Elektrodenvorstand an einem Halter angeordnetem Schweißdraht, und mit einer den Schweißdraht von dem Halter gegen das Werkstück bewegenden Schweißdraht-

- Zuführungsvorrichtung, wobei der Schweißdraht einer Folge von Schweißzyklen unterliegt, von denen jeder eine Lichtbogenphase, bei der das im Abstand zum Schweißbad liegende Schweißdrahtende durch die mit einem bestimmten Wert dem Schweißdraht zugeführte Energie zur Bildung einer Schmelzmetallkugel an ihm aufgeschmolzen wird, und eine Kurzschlußphase umfaßt, während der die Schmelzmetallkugel zu-
- 5 nächst in Kontakt mit dem Schweißbad gelangt und dann zum Tropfenübergang in das Schweißbad eingeschnürt und vom Schweißdraht abgetrennt wird, worauf der Lichtbogen für den folgenden Schweißzyklus gezündet wird, gekennzeichnet durch
- eine Vorrichtung zur Erzeugung eines Stromimpulses bei Einleiten der Lichtbogenphase, der einen sich zuerst einstellenden Plasma-Zusatzimpulsanteil (100) mit einem ersten erhöhten Stromniveau und einen
- 10 nachfolgenden Plasma-Stromimpulsteil (110) mit einem zweiten Stromniveau aufweist;
- eine Vorrichtung zur Summierung der dem Schweißdraht (10) während des Stromimpulses im Schweißzyklus zugeführten Energie;
  - eine Vorrichtung zur Begrenzung des genannten Stromimpulses des Schweißzyklus, wenn die summierte Energie einen vorbestimmten Wert erreicht, der größer ist als der genannte gegebene Energiewert der in
- 15 der Lichtbogenphase zugeführten Energie;
- eine Vorrichtung, die nach Beendigung des Stromimpulses und bis zur nächsten Kurzschlußphase des Schweißzyklus einen im Niveau niedrigen Grundstrom ( $I_B$ ) im Schweißkreis zwischen Schweißdraht (10) und Werkstück (12) bewirkt.
- 20 2. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die genannte Energie-Summierungs- vorrichtung eine Vorrichtung zur Erzeugung eines Wattsignals aus dem momentanen Produkt der Lichtbogenspannung und des Schweißstromes sowie eine Integrivorrichtung zur Integrierung des Wattsignals zumindest während der Dauer des genannten Stromimpulses zur Lieferung eines Signals als Anzeige für die den Schweißdraht (10) über die Dauer des Stromimpulses zugeführte Energie aufweist.
- 25 3. Einrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß zur im wesentlichen Konstant- haltung des Wattsignals über die Dauer des Plasma-Zusatzimpulsteils (100) eine Einstellvorrichtung zur Einstellung des genannten ersten Stromniveaus vorgesehen ist.
- 30 4. Einrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die genannte Einstellvorrichtung einen die Stromzuführung steuernden Impulslängen-Modulator-Schopperkreis und eine Vorrichtung zur Änderung der Impulslänge des Schopperkreises in Abhängigkeit von Abweichungen des Wattsignals von dem im wesentlichen konstanten Wert und/oder in Abhängigkeit von Abweichungen des genannten ersten Stromniveaus von dem Konstantstromniveau aufweist.
- 35 5. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der genannte Stromimpuls einen dem zweiten Impulsteil (110) folgenden dritten Impulsteil aufweist.
6. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der erstaftretende
- 35 Impulsteil (100) des Stromimpulses in seiner Impulsdauer unveränderlich ist.
7. Einrichtung nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Impulsteil (110) des Stromimpulses in seiner Impulsdauer unveränderlich ist.
8. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß eine Vorrichtung zur Sperrung der Summivorrichtung während der Kurzschlußphase des Schweißzyklus vorgesehen ist.
- 40 9. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Schweißzyklen eine im wesentlichen feststehende Frequenz haben und die Stromversorgungseinrichtung mit einer Vorrichtung zur Lieferung einer Folge von Eingangsstromimpulsen über den Schweißdraht (10) und das Werkstück (12) mit einer Impulsfrequenz aufweist, die erheblich größer ist als die Frequenz der Schweißzyklen, und daß eine Impulslängen-Einstellvorrichtung (32) zur Verstellung des Stromflusses zwischen Schweißdraht (10) und Werkstück (12) während des Schweißzyklus vorgesehen ist.
- 45 10. Einrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die genannte Impulsfrequenz größer ist als 10 KHz, vorzugsweise bei 20 KHz liegt.
11. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß eine Schaltvorrich- tung zur Beaufschlagung des Schweißdrahtes (10) und des Werkstücks (12) mit den genannten Eingangs- stromimpulsen und ein zu der Schaltvorrichtung paralleler Zweigkreis hoher Impedanz vorgesehen sind, letzterer zum Öffnen der Schaltvorrichtung während der Kurzschlußphase unmittelbar bevor die Schmelz- metallkugel (B) abgesprengt und der Lichtbogen gezündet wird.
- 50 12. Schweißgerät für das Kurzschluß-Lichtbogenschweißen, mit einer einzelnen Gleichstrom-Stromver- sorgungseinrichtung zur Lieferung eines Schweißstromes mit unterschiedlichem Strompegel in den Schweißkreis des mit veränderbarem Elektrodenvorstand an einem Halter angeordneten Schweißdrahtes und des Schweißbades am Werkstück, wobei der Schweißstrom in Abhängigkeit steht von einer Lichtbogen- spannung und der Schweißdraht einer Folge von Schweißzyklen unterworfen ist, die jeweils eine Lichtbo- genphase, während der der Schweißdraht sich im Abstand zum Schweißdraht befindet und die dem

Schweißdraht zugeführte Energie zur Aufschmelzung des Schweißdrahtendes in die Kugelform einen gegebenen Energiewert übersteigt, und eine Kurzschlußphase umfassen, bei der die Schmelzmetallkugel zunächst in Kontakt mit dem Schweißbad gelangt und dann zum Tropfenübergang eingeschnürt und abgetrennt wird, worauf der Lichtbogen für den nächsten Schweißzyklus gezündet wird, gekennzeichnet

5 durch eine Vorrichtung zur Beaufschlagung des Schweißdrahtes (10) mit einer vorgewählten Energie über eine vorbestimmte Eingangsphase der Lichtbogenphase eines jeden Schweißzyklus, wobei die vorgewählte Energie den genannten Energiewert um ein vorbestimmtes Maß übersteigt.

13. Einrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß eine Vorrichtung zur Erzeugung eines Signals vorgesehen ist, das repräsentativ ist für die dem Schweißdraht (10) während der vorbestimmten Eingangsphase der Lichtbogenphase zugeführte momentane Wattleistung, daß ferner eine Wattsignal-Integrivorrichtung, eine Vorrichtung zur Summierung des integrierten Wattsignals und eine Vorrichtung zur Verstellung der Stromzuführung auf einen Grundwert-Haltezustand vorgesehen sind, wenn das summierte integrierte Wattsignal den vorgegebenen Energiewert erreicht.

14. Gerät nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Stromversorgungseinrichtung 15 einen Gleichstrom-Schopperkreis aufweist, dessen Ausgangstrom von einem Impulslängenmodulator (32) gesteuert ist, daß eine Vorrichtung zur Betätigung des Impulslängenmodulators (32) mit einer Frequenz von über 10 KHz sowie eine Vorrichtung zur Verminderung des dem Schweißdraht (10) zugeführten Schweißstromes durch Herabsetzung der Impulslänge der Stromimpulse des Impulslängenmodulators (32) vorgesehen sind, wenn das aufsummierte integrierte Wattsignal die vorbestimmte Energie erreicht.

20 15. Gerät nach einem der Ansprüche 12 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß eine Vorrichtung zur Steuerung des Schweißstromes über einen vorgegebenen Bereich der Lichtbogenphase im Sinne einer Konstanthaltung des Wattsignals vorgesehen ist.

16. Gerät nach einem der Ansprüche 12 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß eine Vorrichtung vorgesehen ist, die den Leistungspegel (Konstant-Wattniveau) zumindest während eines Teils des genannten vorbestimmten Bereichs eines jeden Schweißzyklus konstant hält.

17. Einrichtung zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen, mit einer einzelnen Gleichstrom-Stromversorgungseinrichtung zur Lieferung eines Schweißstromes mit unterschiedlichem Strompegel in den Schweißkreis des mit veränderbarem Elektrodenvorstand an einem Halter angeordneten Schweißdrahtes und des Schweißbades am Werkstück, wobei der Schweißstrom in Abhängigkeit steht von einer Lichtbogenspannung und der Schweißdraht einer Folge von Schweißzyklen unterworfen ist, die jeweils eine Lichtbogenphase, während der der Schweißdraht sich im Abstand zum Schweißdraht befindet und die dem Schweißdraht zugeführte Energie zur Aufschmelzung des Schweißdrahtendes in die Kugelform einen gegebenen Energiewert übersteigt, und eine Kurzschlußphase umfassen, bei der die Schmelzmetallkugel zunächst in Kontakt mit dem Schweißbad gelangt und dann zum Tropfenübergang eingeschnürt und abgetrennt wird, worauf der Lichtbogen für den nächsten Schweißzyklus gezündet wird, gekennzeichnet durch eine Vorrichtung zur Erzeugung eines Plasma-Zusatztstromimpulses (100) zum Beginn der Lichtbogenphase des Schweißzyklus und eine Vorrichtung zur Steuerung des Schweißstromes während des Plasma-Zusatztstromimpulses im Sinne eines konstanten Wattwertes während dieses Impulses.

18. Einrichtung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß die genannte Vorrichtung zur 40 Steuerung des Schweißstromes von einem Impulslängenmodulator (32) gebildet ist, wobei eine Gleichstrom-Schoppervorrichtung zur Lieferung von Stromimpulsen über den Schweißdraht (10) und das Werkstück (12) während des Plasma-Zusatztstromimpulses (100) vorgesehen ist.

19. Einrichtung nach Anspruch 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, daß zur Erzielung eines Plasmashimbogens die genannte Vorrichtung zur Steuerung des Schweißstromes eine Vorrichtung zur 45 Steuerung des Schweißstromes während des Plasma-Zusatztstromimpulses aufweist.

20. Verfahren zum Kurzschluß-Lichtbogenschweißen mittels einer einzelnen Gleichstrom-Versorgungseinrichtung zur Erzeugung eines in Abhängigkeit von einer Lichtbogenspannung stehenden Schweißstromes unterschiedlichen Niveaus, der durch den mit veränderbarem Elektrodenvorstand an einem Halter angeordneten Schweißdraht, das Schweißbad und das Werkstück fließt, wobei der Schweißdraht einer Folge von 50 Schweißzyklen unterworfen wird, von denen jeder eine Lichtbogenphase, während der der Schweißdraht sich im Abstand zum Schweißbad befindet und die dem Schweißdraht zugeführte Energie zur Aufschmelzung des Schweißdrahtendes in eine Kugelform einen gegebenen Energiewert übersteigt, und eine Kurzschlußphase umfaßt, bei der die Schmelzmetallkugel zunächst in Kontakt mit dem Schweißbad gelangt und dann zum Tropfenübergang eingeschnürt und abgetrennt wird, worauf der Lichtbogen für den nächsten 55 Schweißzyklus gezündet wird, gekennzeichnet durch folgende Merkmale:

(a) Erzeugung eines Stromimpulses bei Einleiten der Lichtbogenphase, der einen sich zuerst einstellenden Plasma-Zusatztimpulsteil (100) mit einem ersten erhöhten Stromniveau und einen nachfolgenden Plasma-Stromimpulsteil (110) mit einem zweiten Stromniveau aufweist;

- (b) Summierung der dem Schweißdraht (10) während des Stromimpulses im Schweißzyklus zugeführten Energie;
- (c) Begrenzung des genannten Stromimpulses zu einem Zeitpunkt, zu dem die summierte Energie einen vorbestimmten Wert erreicht, der größer ist als der genannte gegebene Energiewert;
- 5 (d) Zuführung eines im Stromniveau niedrigen Grundstromes über den Schweißdraht und das Werkstück, bis die nächste Kurzschlußphase des Schweißzyklus beginnt.
21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß zur Summierung der Energie ein Wattsignal als momentanes Produkt der Lichtbogenspannung und des Schweißstromes gebildet wird, und daß das Wattsignal zumindest für die Dauer des Stromimpulses integriert wird, um ein Signal zu erhalten,
- 10 das eine Aussage über die mit dem Verlauf des genannten Stromimpulses dem Schweißdraht zugeführte Energie beinhaltet.
22. Verfahren nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, daß das genannte erste Stromniveau eingestellt wird, um das Wattsignal während des ersten Impulsteils (100) konstant zu halten.
23. Verfahren nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, daß die genannte Einstellung des
- 15 Stromniveaus mit Hilfe eines die Stromzuführung steuernden Impulslängenmodulator-Schopperkreises durchgeführt wird, wobei die Impulslänge dieses Schopperkreises in Abhängigkeit von Abweichungen des Wattsignals von dem Konstantwert geändert wird.

20

25

30

35

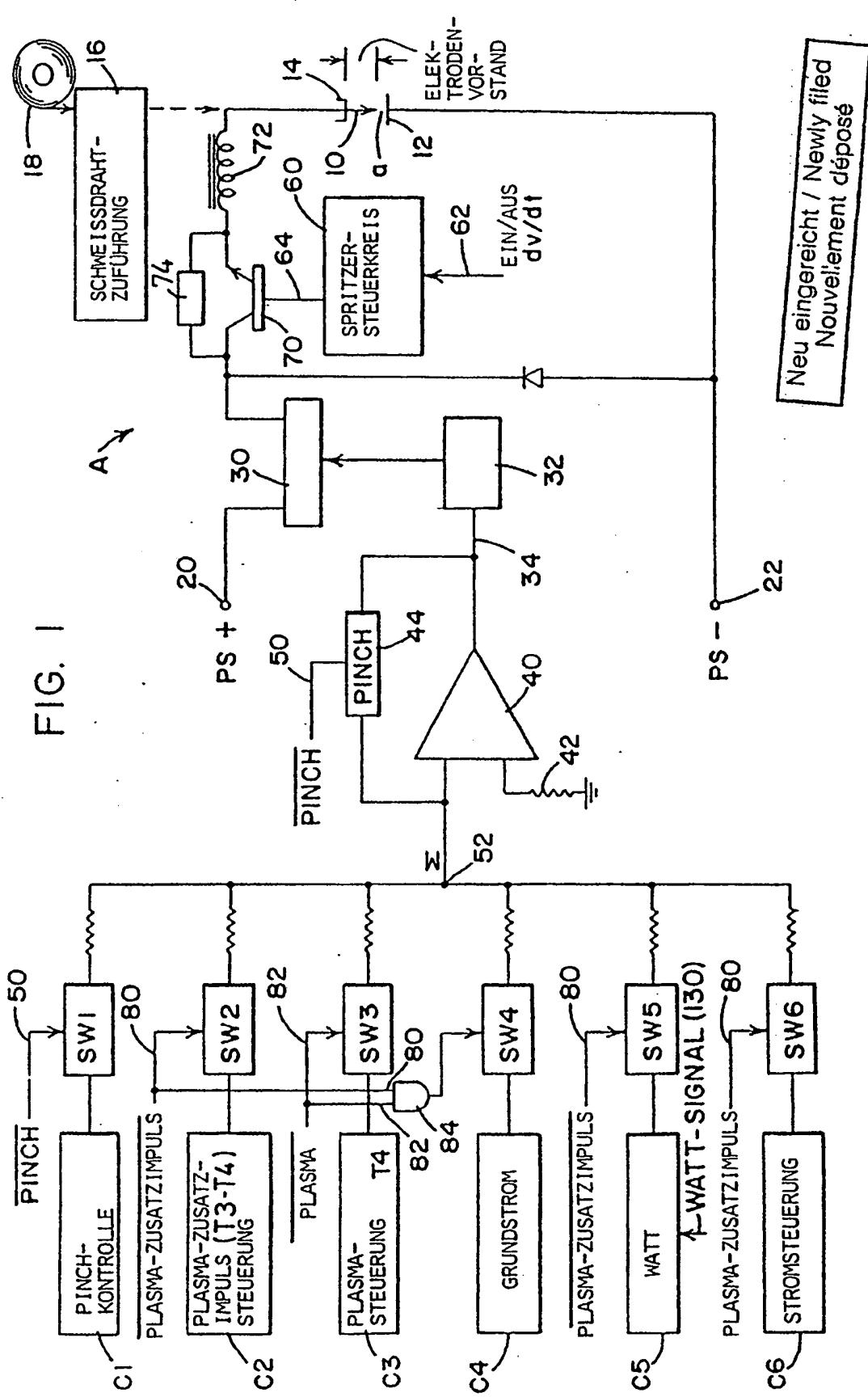
40

45

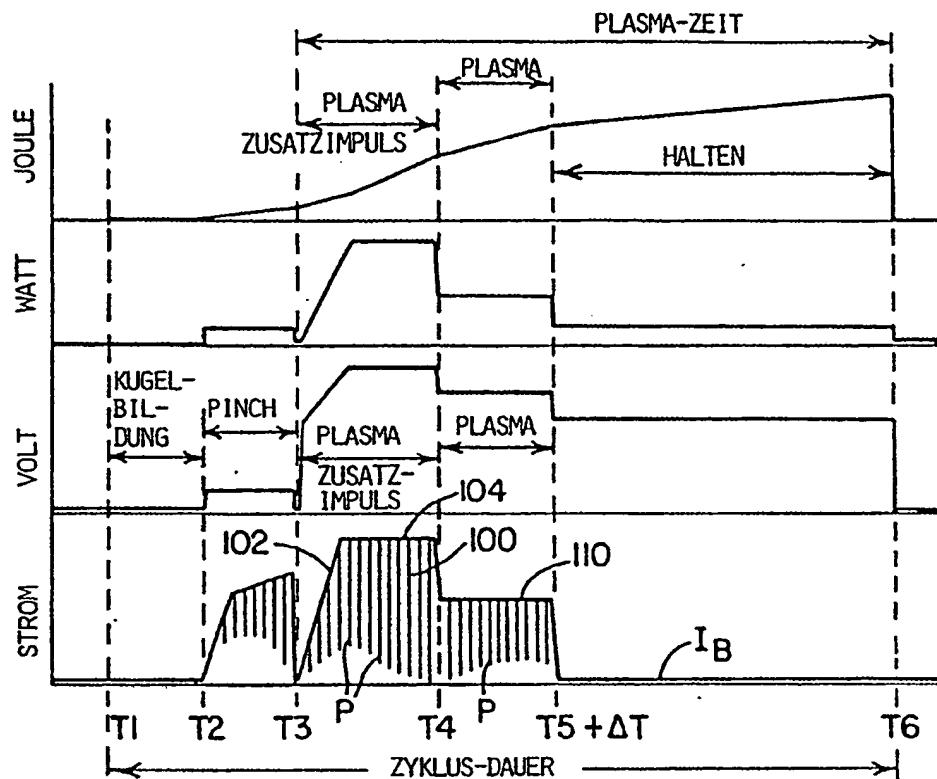
50

55

一〇五



Ln 524 Eu



VERWENDETE STEUERUNGEN

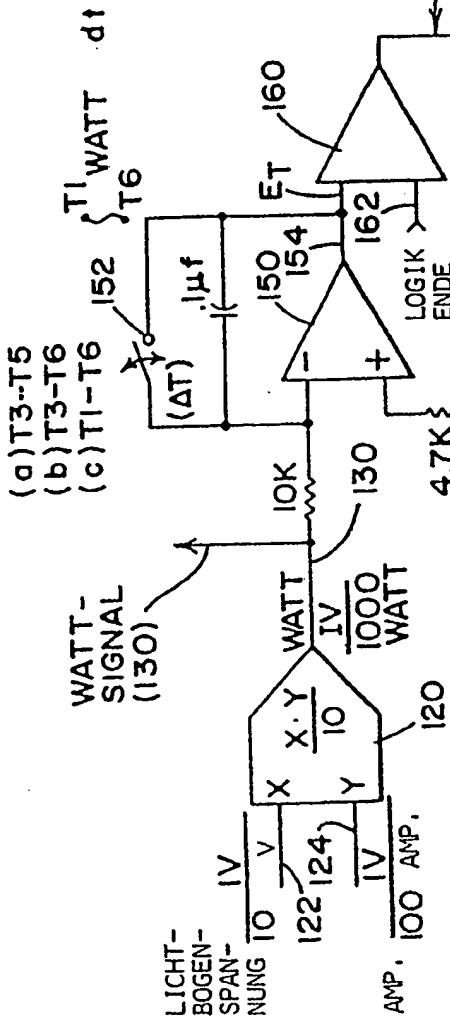
FUNKTION

- |                                       |                  |
|---------------------------------------|------------------|
| 1. KUGELBILDUNG                       | (DAUER)          |
| 2. PINCH-GESCHWINDIGKEIT              | $dI/dt$          |
| 3. STEUERUNG DER TROPFENVERSCHMELZUNG | $de/dt$          |
| 4. PLASMA-ZUSATZIMPULSSTROM           | WATT-STEUERUNG   |
| 5. PLASMA-ZUSATZSTROMIMPULS           | (DAUER)          |
| 6. PLASMA-STROM                       | EINSTELLUNG      |
| 7. PLASMA-ZEIT                        | ENERGIESTEUERUNG |
| 8. GRUNDSTROM                         | EINSTELLUNG      |

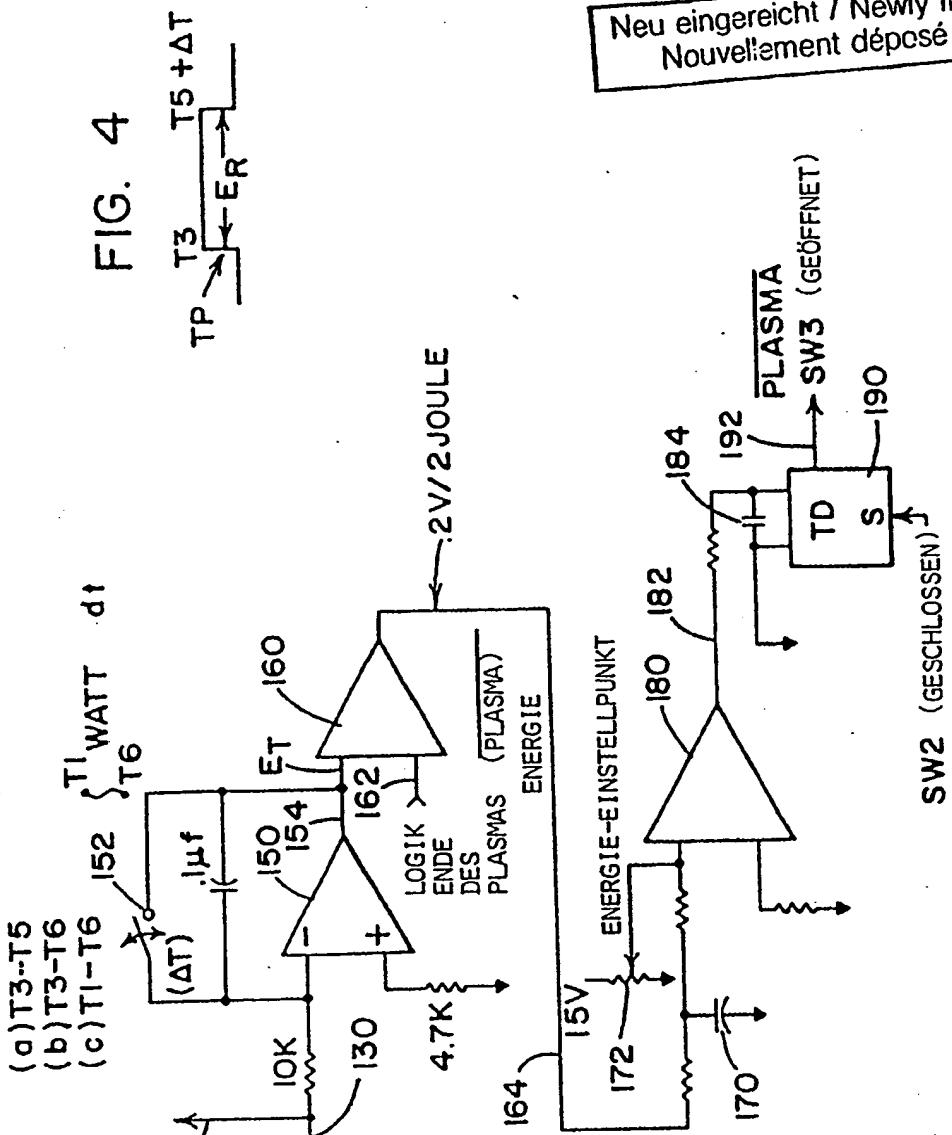
- HAND-EINSTELLUNGEN
- MIKRO-PROZESSOR-EINSTELLUNG
1. ELEKTRODEN-VORSCHUB-GESCHWIN-DIGKEIT
  2. SCHUTZGAS
  3. ELEKTRODE (DURCH-MESSEN)
  4. ENERGIE-KONTROLLE FÜR MEHR ODER WENIGER HITZE

FIG. 2

Ln 524 Eu

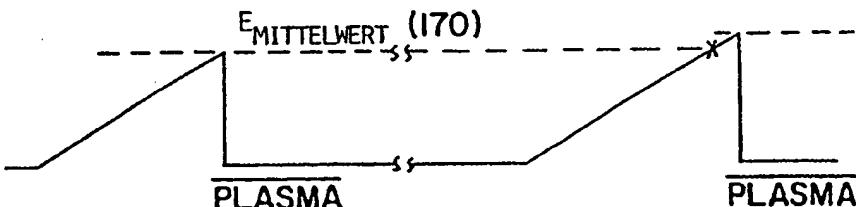
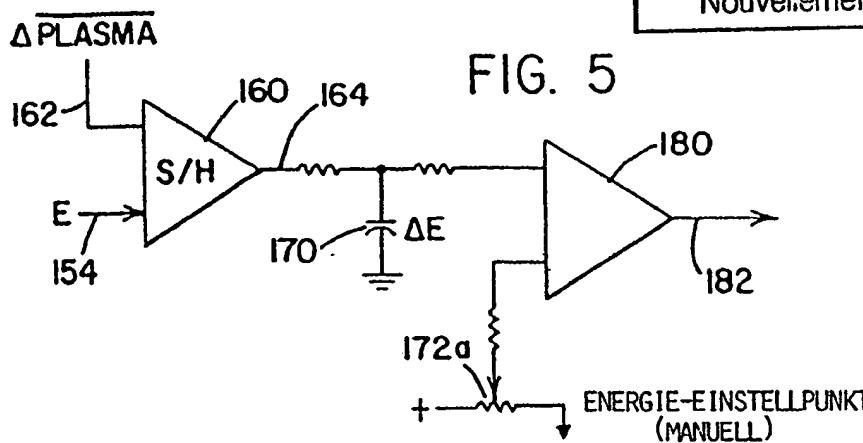


**FIG. 3**

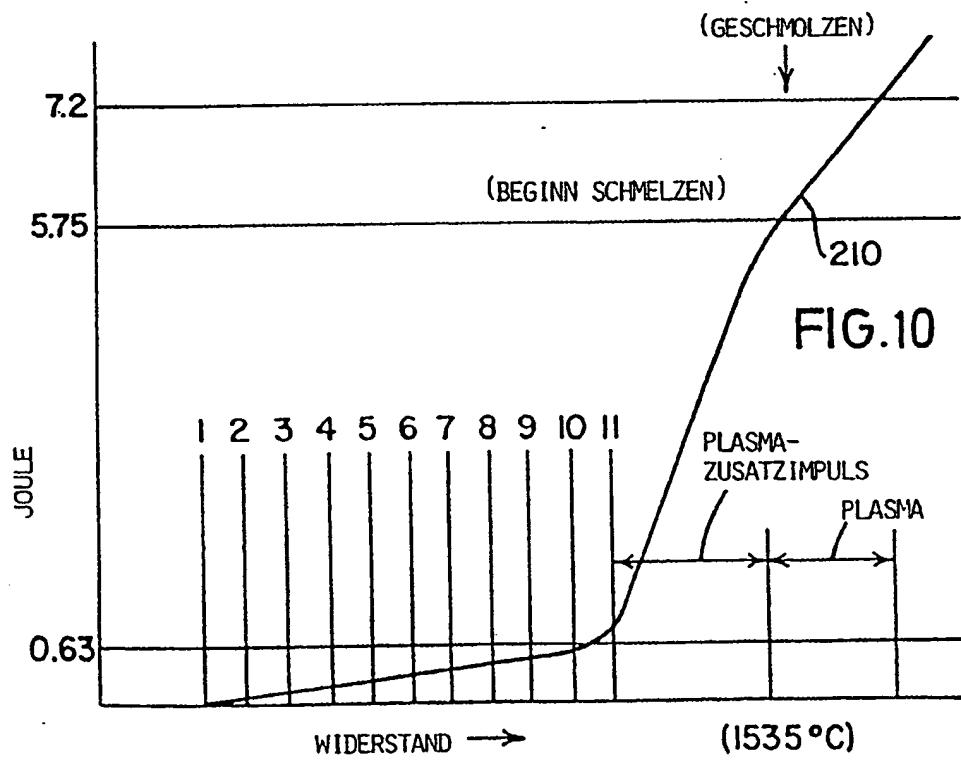


Neu eingereicht / Newly filed  
Nouvellement déposé

Neu eingereicht / Newly filed  
Nouvellement déposé



**FIG. 6**



12 INKREmente DES ELEKTRODENVORSTANDES

FIG. 7

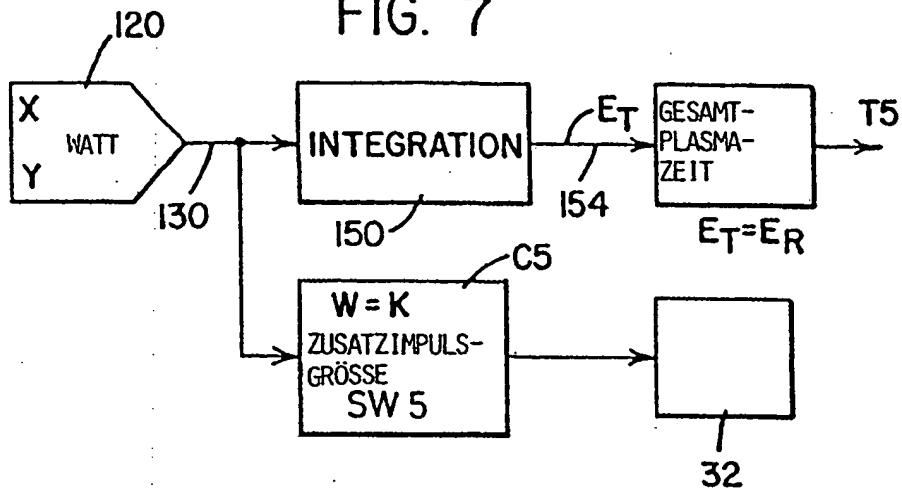


FIG. 8

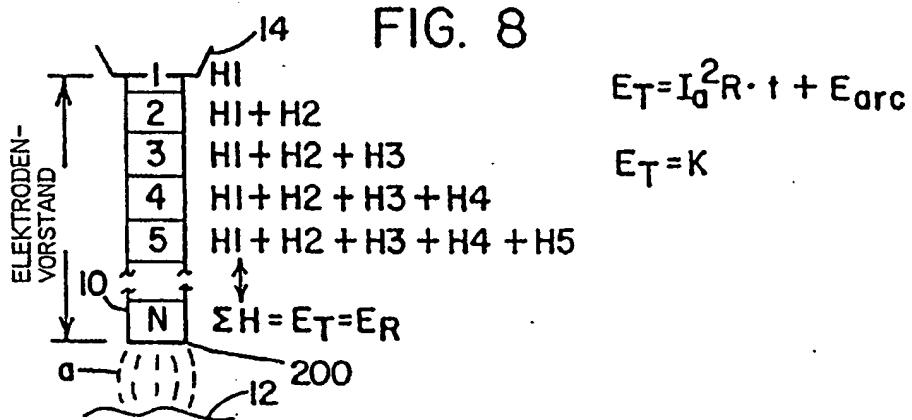
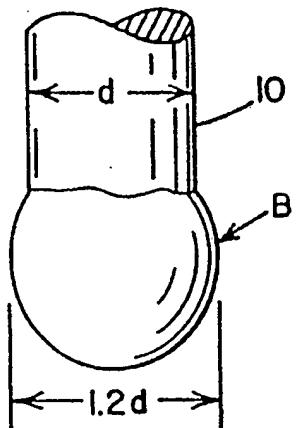


FIG. 9



Neu eingereicht / Newly filed  
Nouvellement déposé

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 89120985.0						
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Bereit Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int C) X 5						
D, P X	<u>EP - A1 - 0 324 960</u> (LINCOLN ELECTRIC) * Zusammenfassung; Ansprüche 1,15; Spalte 20, Zeile 56 - Spalte 22, Zeile 4; Fig. 1,3,7,8 *	1,20	B 23 K 9/09						
Y	<u>US - A - 4 546 234</u> (OGASAWARA et al.) * Zusammenfassung; Spalte 4, Zeile 3 - Spalte 6, Zeile 8; Fig. 3 *	1,20							
Y	<u>GB - A - 2 021 816</u> (THERMAL DYNAMICS) * Ansprüche 1,2; Fig. 1-4, dazugehöriger Text *	1,20							
A	<u>GB - A - 1 453 901</u> (PHILIPS) * Ansprüche 1,4 *	1,20	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int C) X 5						
			B 23 K 9/00						
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 33%;">Recherchenort</th> <th style="width: 33%;">Abschlußdatum der Recherche</th> <th style="width: 34%;">Prüfer</th> </tr> <tr> <td>VIENNA</td> <td>13-02-1990</td> <td>KUTZELNIGG</td> </tr> </table> <p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet      Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie      A : technologischer Hintergrund      O : nichtschriftliche Offenbarung      P : Zwischenliteratur      T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p> <p>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist      D : in der Anmeldung angeführtes Dokument      L : aus andern Gründen angeführtes Dokument</p> <p>&amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>				Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	VIENNA	13-02-1990	KUTZELNIGG
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer							
VIENNA	13-02-1990	KUTZELNIGG							